erteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.	e1= De=3.45 ± 0.2  (Dm =3.2)  (Di = 2.95)  Form 1. Federenden angelegt und geschliffen				Fn = 1.47  Fc = Tau c =  Federrate R = 0.06 N/mm (Drahtlänge L = 16.1 mm) (Steigung P = mm) (Masse m = 0.079 g)  Form 2. Federenden					
	1	· ·	n = 18.5 nt = 20.5		10		Zulässige Abweid nach EN 15800 Gütegrad	_	DIN 2096	
	2	Windungsrichtung	rechts links	Ø O		De, Di L0	1 2	3	00	
	3	Entgraten der Federenden	nicht innen aussen	Ø 0 0		F1 F2 e1 e2	0	0000	000	
ľ	4	4 Arbeitsweg (Hub)				d				
-	5	5 Lastspielfrequenz					sgleich ederkraft und die zuge- vorgeschrieben sind	durch:	: O	
-	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C  7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt			× O			ederkraft, die zugehörige vorgeschrieben sind	n und d n und	×	
-		spitzenlos geschliffen O Feder kugelgestrahlt				c) wenn zwei Federkräfte und die zu-		De, Di L0, n u d	nd C	
	8	3 Oberflächenschutz :				gehörigen Längen vorgeschrieben sind		L0, n u De, Di	nd O	
of a patent or the registration of a utility model or design.	9 Werkstoff: 1.4310				12	Ungesetzt zu liefernde Früffedern setzen!  übrige Federn gesetzt  ungesetzt  Ungesetzt O  liefern				
stration of a		Datum Name								
or the regis		Bearb. Gepr. Norm				Druckfeder				
f a patent o				LER NSFEDERI	)	RD-02	524-01			
Ö	Zust.	Änderung Datum Name ZILLER	Pähmonkiroh		+					