| | _ | | | | <u> </u> | | | .9 | | | | | | | |
|--|--|---|-------|------------------------|----------|-------------|-------------|---|--------------|--|---|-------------|-----------------------|----------------|--|
| 1 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten. | Porm 1. Federenden angelegt with the second state of the second | | | | | | | Fn = 16.77 Tau n = Fc = Tau c = Federrate R = 2.59 N/mm (Drahtlänge L = 20.8 mm) (Steigung P = mm) (Masse m = 0.323 g) Form 2. Federenden angelegt Form 3. Federenden angelegt, geschmiedet | | | | | | | |
| | | - • | | | | | | | | | | und gesc | | | |
| | 1 | Anzahl der federn Gesamtanzahl de | | n n = 8.5 nt = 10.5 | | | 10 | | nach | ge Abweicl EN 15800 egrad | nungen | DIN 2096 | | | |
| | 2 | Windungsrichtung |] | | | rechts | \boxtimes | | | De, Di | 1 | <u>2</u> | 3 | \cap | |
| | | | | | | links | 0 | | | L0 | 0 | \boxtimes | $\frac{\circ}{\circ}$ | Ö | |
| | 3 | Entgraten der Federenden nicht kinnen on aussen | | | | | | = | | F1 | 00 | X | 0 | 0 | |
| | | | | | | | | | | F2 e1 | 0 | <u> </u> | 0 | 0 | |
| | | | | | | | | | | e2 | 0 | \boxtimes | 0 | Ö | |
| | 4 Arbeitsweg (Hub) | | | | | | | | | d | | · | _ | | |
| | | - ,boilowog (11db) | | | | | | | 11 | Fertigungsau | ausgleich durch: | | | : | |
| | 5 | | | | | | | | | | ederkraft und die zuge- vorgeschrieben sind | | LO | 0 | |
| | | 6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C | | | | | | | | b) wenn eine Federkraft, die zugehörige | | | n und | \boxtimes | |
| | 7 | Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen | | | | | | | | Länge und L0 vorgeschrieben sind | | | d n und | | |
| | | | | | | | | | | | | | De, Di | \circ | |
| | | Feder kugelgestrahlt | | | | | | | | c) wenn zwei Federkräfte und die zu- | | | L0, n u | ind O | |
| | 8 | Oberflächenschut | z: | | | | | | | gehörigen Lär | rederkrafte und die zu- ängen vorgeschrieben | | d L0, n u | und | |
| se ith- ant | | | | | | | | | | sind | | | De, Di | | |
| Copying of this document and giving it to other and the use or communication of the contents therof, are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design. | 9 Werkstoff: 1.4310 | | | | | | | | 12 | Ungesetzt zu liefernde Prüffedern setzen! übrige Federn gesetzt ungesetzt liefern | | | | | |
| and giving ontents the nders are I reserved in on of a utili | | | | | | | | | | | | | | | |
| nent and occording occordinates occording occordinates occ | | | | | | Datum | Name | Name | | | | | | | |
| ocum of th ority. ghts regis | | Bearb. Gepr. | | | | | | + | Druckf | eder | | | | | |
| iis dc ation rutho All riç the | | | | | Norm | | | | | | | | | | |
| of thunic ess a ges. | | | | | | | | | 1 | | | | | | |
| pying comm expre tamaç | | | | | | LE | R | | RD-06 | 308 | | | | | |
| Or court | | PRÄZISIONSFED | | | | | ERN | \downarrow | | | | | | | |
| | Zust | | Datum | Name | ZILLER | Böhmenkirch | | | | | | | | 04.0 | |
| | M:\F | ED1\D-12539.fed | | | | | | | | | | | 03. | .01.2023 14:18 | |