erteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten. ↓0 □	$= 0.8$ $De = 3.7 \pm 0.15$ $(Dm = 3.2)$ $(Di = 2.7)$ $= 0.8$ $0.15$ $(Di = 2.7)$ $= 0.8$ Form 1. Federenden angelegt und geschliffen	Ln = 11.74 (Lc = )	Foi		Fn = 3.92 Fc =  2. Federenden angelegt	Federra (Drahtlä (Steigur (Masse	inge L = 32 ng P =	92 N/m 2.2 mr 317	m) n) g)
1	1 Anzahl der federnden Windungen n = 18.5  Gesamtanzahl der Windungen nt = 20.5			10		nac	sige Abweich		DIN
	-		-			G 11	ütegrad   2	3	2096
2	Windungsrichtung	rechts 🛇	1 1		De, Di L0	00	X X	0	0
3	Entgraten der Federenden	nicht 🛇	$\dashv$		F1	Ö	Ø	Ö	Ŏ
	Entgraten der Federenden	innen C	)		F2 e1	0	0 	0	0
		aussen C			e2	0	×	0	0
4	Arbeitsweg (Hub)			11	d Fertigungsau	saleich		durch	
5	5 Lastspielfrequenz			11		Federkraft und die zuge-		LO	
6	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C					hörige Länge vorgeschrieben sind			0
-					b) wenn eine Federkraft, die zugehörige			n und d	$\boxtimes$
'	Staboberfläche gewalzt 🔘				Länge und L0 vorgeschrieben sind				0
	spitzenlos geschliffen O Feder kugelgestrahlt O							De, Di	ınd
R	8 Oberflächenschutz :				c) wenn zwei Federkräfte und die zu- gehörigen Längen vorgeschrieben			d d	
					sind			L0, n u De, Di	( )
model or design.	9 Werkstoff: 1.4310			12					
of a patent or the registration of a utility model or design.	Bea Gej Nor	or.	ne		Druckf	eder			
pate		ZILLE PRĀZISIONSF			<b>RD-05</b>	017			
of a		PRĀZISIONSF	EDERN						
Zus	t. Änderung Datum Name ZILL	ER Böhmenkirch		1					