	e1=	2.05		<u> </u>	Fn = 13.88 Tau (
erteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.	7///	(Di = 6.6) (Di = 6.6)	Forr		(Drahtlänge L = 1) (Steigung P = 1) (Masse m = 1) 2. Federenden Form 3. Federen	mm) 0.934 g) nden tt, geschmiedet
	1	Anzahl der federnden Windungen n = 11.5 Gesamtanzahl der Windungen nt = 13.5		10		chungen
	2	Windungsrichtung rechts Sinks			1 2 De, Di	3 O O
	3	Entgraten der Federenden nicht 🔉 innen 🔾 aussen 🔾			F1	0 0
	4	Arbeitsweg (Hub)	1	_	d	di mala.
Ī	5	Lastspielfrequenz		11	Fertigungsausgleich a) wenn eine Federkraft und die zuge-	durch:
f	6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C			norige Lange vorgeschrieben sind	
	7	Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt spitzenlos geschliffen			b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind	n und d n und De, Di
-	8	Feder kugelgestrahlt Oberflächenschutz :			c) wenn zwei Federkräfte und die zu- gehörigen Längen vorgeschrieben sind	L0, n und d L0, n und De, Di
model or design.	9	Werkstoff: 1.4310		12	Prüffedern setzen !	gesetzt zu liefernde lern dürfen länger n als L0
of a parent or the registration of a utility model or design		Bearb. Gepr. Norm			Druckfeder	
patent		ZILLE		\dagger	RD-07002	