ertellung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.	7///	Poe=25 ± 0.45 De=25 ± 0.45 De=22.75 (Di = 20.5) Form 1. Federenden angelegt wind geschliffen Anzahl der federnden Windungen n = 18.5	Fo		Fc = Tai Federrate R = (Drahtlänge L = (Steigung P = (Masse m = 1)) 2. Federenden angelegt	renden egt, geschmeschliffen	nm) m) g)	
		Gesamtanzahl der Windungen nt = 20.5		10	nach EN 158 Gütegrad 1 2	_	DIN 2096	
	2	Windungsrichtung rechts ⊠ links ○			De, Di ○ ∅ L0 ○ ∅ F1 ○ ∅	0	0	
	3	Entgraten der Federenden nicht kinnen on aussen			F2	0	0	
t	4 Arbeitsweg (Hub)				d			
	5 Lastspielfrequenz			11	a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind	durch L0	n: ()	
	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C					n und	 □ ⊗	
	7	Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt spitzenlos geschliffen			b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind n und De, Di		I O	
	8	Feder kugelgestrahlt Oberflächenschutz :			gehörigen Längen vorgeschrieben		und O	
/ model or design.	9 Werkstoff: SH/DH			12	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 übrige Federn gesetzt ungesetzt O liefern			
of a patent or the registration of a utility model or design.	Bearb. Gepr. Norm				Druckfeder			
paten		ZILLE			D-22520			