ten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent- erteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.	e1=1.7  De=6 $\pm 0.2$ (Di =4)  Form 1. Federenden angelegt  wind geschliffen								Form 2. Federenden  angelegt  A geschmiedet und geschliffen						
	1	1 Anzahl der federnden Windungen n = 19.5 Gesamtanzahl der Windungen nt = 21.5							0		nac	sige Abweic ch EN 15800		DIN 2096	
	2	Windungsrichtun	g			rechts links	× O			De, Di L0	1 0	ütegrad	<u>3</u>	0	
_	3	3 Entgraten der Federenden nicht 🐰 innen 🔾								F1 F2 e1	0	Ø 0 Ø	0	0	
$\vdash$	aussen   4 Arbeitsweg (Hub)								-	e2 d	0	X	<u> </u>		
ŀ								1	1	Fertigungsausgleich			durch:		
-	5 Lastspielfrequenz									a) wenn eine Federkraft und die zuge- hörige Länge vorgeschrieben sind			L0	0	
_	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C  7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt gewalzt									b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind			n und d n und	 O	
_	8	spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt  8 Oberflächenschutz :								c) wenn zwei Federkräfte und die zu- gehörigen Längen vorgeschrieben		De, Di L0, n u d	und O		
aut L										sind			L0, n t De, Di	( )	
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								2	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 übrige Federn gesetzt ungesetzt liefern					
e reserved in tion of a utility		Г	I	<u> </u>		Detri	N	1							
. All rights are		Bearb. Gepr. Norm					Name		I	Druckf	eder				
f damages. f a patent o				,		 	LEC	RN		RD-10	009				
0.0		Änderung	Datum	Name 2		Böhmenkirch									