1 1	 ✓ und geschliffen 1 Anzahl der federnden Windungen n = 8.5 	Form ()	angelegt	Form 3. Federend angelegt, und gescl	, geschmied chliffen) det
	Gesamtanzahl der Windungen nt = 10.5	- '		nach EN 15800 Gütegrad 2	- 1	DIN 2096
	2 Windungsrichtung rechts Sinks	_	De, Di C C C C F1 C C		0	0
3	3 Entgraten der Federenden nicht 💢 innen O aussen O		F2 C e1 C e2 C) ()	0 0	0
4	4 Arbeitsweg (Hub)	1	d		 	
5	5 Lastspielfrequenz	<u> 1</u>	a) wenn eine Federkra hörige Länge vorges	ıft und die zuge-	durch:	0
6	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C			60 P. L.	n und	
7	7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt spitzenlos geschliffen		Länge und L0 vorgeschrieben sind n und De, Di c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben			0
8	Feder kugelgestrahlt	-				
_ _			sind	L0, n und De, Di	d C	
out 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 Prüffedern setzen! übrige Federn gesetzt ungesetzt liefern					rnde ger
ender e rese tion o						
rights are e registral	Bearb. Gepr. Datum Name		Druckfeder			
or th	Norm					
damage:	ZILLE	I RIN DERN	RD-15006	 6-04		
Zu:	7 : 147210101401 E	41 4				