Federrate R = 3.53 N (Drahtlänge L = 52.8 (Steigung P = (Masse m = 6.501)  Form 1. Federenden angelegt wind geschilffen    Anzahl der federenden Windungen n = 8.5   Gesamtanzahl der Windungen nt = 10.5		:1=	1.91 1.91		Fn = 66.86 Tau n =  Fc = Tau c =
1 Anzahl der federnden Windungen n = 8.5 Gesamtanzahl der Windungen nt = 10.5  2 Windungsrichtung rechts   1 2 3 Bentgraten der Federenden   1 2 3 Bentgraten der Federenden der Geven der Gev	erteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragu	7///	Form 1. Federenden angelegt	_	(Drahtlänge L = 52.8 mm) (Steigung P = mm) (Masse m = 6.501 g)  1.2. Federenden angelegt Form 3. Federenden angelegt, geschmiedet
2 Windungsrichtung rechts	1	1	Ÿ	1	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 DIN
3 Entgraten der Federenden  nicht kinnen o aussen o  4 Arbeitsweg (Hub)  5 Lastspielfrequenz  6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C  7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt operaturbeneich spitzenlos geschliffen operaturbeneich spitzenlos geschliffen operaturbeneich sind  8 Oberflächenschutz:  F1 O O O O O O O O O O O O O O O O O O O	2	2			1 2 3 De, Di ○ ◎ ○ ○
5 Lastspielfrequenz  6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C  7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt  8 Oberflächenschutz:  11 Fertigungsausgleich dur a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind  b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind  n u d c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörige Längen vorgeschrieben sind  c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörige Längen vorgeschrieben sind  L0,	3	3	innen O	-	F1
5 Lastspielfrequenz  6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C  7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt  8 Oberflächenschutz:  a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind  b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind  n u De, c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörige Längen vorgeschrieben sind  c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörige Längen vorgeschrieben sind  L0, d		4	Arbeitsweg (Hub)	-	<u> </u>
6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C  7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt O  8 Oberflächenschutz:	5	5	Lastspielfrequenz	1 1	a) wenn eine Federkraft und die zuge
7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt Oberflächenschutz:  8 Oberflächenschutz:		6	Arheitstemperaturhereich von 0 his 80 °C		1 ,
8 Oberflächenschutz : c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind Lo,	$\vdash$		Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt Ospitzenlos geschliffen		'
Werkstoff: 1.4310  9 Werkstoff: 1.4310  12 Ungesetzt zi Federn dürfe sein als L0  Prüffedern setzen! übrige Federn gesetzt ungesetzt ungesetzt in übrige Federn gesetzt in übrige Federn gesetzt in übrige Federn gesetzt ungesetzt in übrige Federn gesetzt in übrige Federn dürfe sein als L0  Datum Name  Druckfeder	8	8			gehörigen Längen vorgeschrieben sind L0, n und
Bearb.  Datum Name  Datur Itik. Offenders are liable and in the distriction of a utility of a ut	nodel or design.	9	Werkstoff: 1.4310	1	2 Ungesetzt zu liefernde Prüffedern setzen!  übrige Federn gesetzt
S s Aurhor S	t or the registration of a utility r		Bearb. Gepr.		Druckfeder
Söbened RD-16039 PRÄZISIONSFEDERN RD-16039	patent			R	RD-16039