eri zu ochadensersatz. Alle Nechte für den Fallen erteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.	$\begin{array}{c} = 7.8 \\ \text{e1=2} \\ \text{De=12} \pm 0.3 \\ \text{(Di=8.4)} \\ \text{Form 1. Federenden angelegt} \\ \text{wind geschliffen} \end{array}$								Fn = 182.14  Fc = Tau c =  Federrate R = 10.86N/mm (Drahtlänge L = 65 mm) (Steigung P = mm) (Masse m = 7.354 g)  Form 2. Federenden angelegt angelegt angelegt, geschmiedet und geschliffen						
	1	1 Anzahl der federnden Windungen n = 9.5  Gesamtanzahl der Windungen nt = 11.5							0		nac	sige Abweich ch EN 15800 ütegrad		DIN 2096	
	2	Windungsrichtun	g			rechts links	Ø O			De, Di L0	1 0	2   	3	0	
	3	innen								F1 F2 e1	0	Ø 0 Ø	0	0	
$\vdash$	4 Arbeitsweg (Hub)									e2 d	0	X			
	5 Lastspielfrequenz							1	1	Fertigungsausgleich		durch:			
	<u> </u>									a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind      b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind		-	L0	0	
⊢	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C  7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt spitzenlos geschliffen												n und d n und De, Di	× 0	
	8	Feder kugelgestrahlt								c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben			L0, n	und 🔘	
r design.	9	9 Werkstoff: SH/DH								sind  De, Di  Ungesetzt zu lie  Prüffedern setzen!  Federn dürfen lä sein als L0					
tility model o									übrige Federn gesetzt						
tion of a ut		Г	I	1		D 1	I.,	ı							
of a patent or the registration of a utility model or design.		Bearb. Gepr. Norm					Name			Druckf	eder				
a patent or				7			LED	RN		D-180	11-07	7			
- 4-		Änderung			<i></i>	Böhmenkirch		42 4							