

Form 3. Federenden
○ angelegt, geschmiedet
und geschliffen

10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad			DIN 2096
		1	2	3
	De, Di	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
	L0	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
	F1	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
	F2	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	e1	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
	e2	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
	d			
11	Fertigungsausgleich			durch:
	a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind			L0 <input type="radio"/>
	b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind			n und d <input checked="" type="radio"/>
				n und De, Di <input type="radio"/>
	c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind			L0, n und d <input type="radio"/>
				L0, n und De, Di <input type="radio"/>
12	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0			
Prüffedern setzen !				
übrige Federn gesetzt <input type="radio"/>				
ungesetzt <input type="radio"/> liefern				

D-18028