

Form 1. Federenden angelegt
und geschliffen

Form 2. Federenden
○ angelegt

Form 3. Federenden
○ angelegt, geschmiedet
und geschliffen

	Zulässige Abweichungen nach EN 15800	DIN 2096		
	Gütegrad			
	1	2	3	
De, Di	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
L0	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
F1	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
F2	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
e1	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
e2	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
d				

11 Fertigungsausgleich durch:

- a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind L0 ☐
- b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind
 - n und d ☒
 - n und De, Di ☐
- c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind
 - L0, n und d ☐
 - L0, n und De, Di ☐

12

Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0

Prüffedern setzen !

übrige Federn gesetzt ☐ liefern

ungesetzt ☐

Druckfeder

RD-18016