erteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.	$\begin{array}{c} <=7.7 \\ \text{e1=2.21} \\ \hline \\ De=12.3 \pm \\ \hline \\ (Dm=10.3) \\ \hline \\ (Di=8.3) \\ (Di=8.3) \\ \hline \\ (Di=8.$						Fn = 202.52 Fc = Tau c = Federrate R = 12.46N/mm (Drahtlänge L = 78.5 mm) (Steigung P = mm) (Masse m = 9.965 g) Form 2. Federenden angelegt angelegt angelegt, geschmiedet und geschliffen					
1	1 Anzahl der federnden Windungen n = 10.5 Gesamtanzahl der Windungen nt = 12.5					10		nac	sige Abweic	hungen	DIN	
2				rechts	\boxtimes			1	ütegrad 2	3	2096	
	Windungsrichtung	ı		recnts links	0		De, Di L0	0	Ø Ø	0	0	
3	Entgraten der Fed	lerenden		nicht innen	Ø O		F1 F2 e1	0	Ø 0 Ø	0	0	
<u> </u>	Aubaite (11.1)			ausse	n ()		e2	0	Ø	0		
F	4 Arbeitsweg (Hub)					11	Fertigungsau	usgleich durch:			ı: 	
	5 Lastspielfrequenz							ederkraft und die zuge- e vorgeschrieben sind		LO	0	
7	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C 7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt 8 Oberflächenschutz :						b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind		n und d n und	. O		
							c) wenn zwei Federkräfte und die zu-			De, Di L0, n t d		
							gehörigen Lä sind	gehörigen Längen vorgeschrieben sind			und O	
of a patent or the registration of a utility model or design.	9 Werkstoff: 1.4310					12	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 übrige Federn gesetzt ungesetzt liefern					
e registration of a ut	Bearb. Gepr.					Druckfeder						
int or th			Norm			=						
f a patè					LED	RN	RD-20	016				
0												