

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 ! <input type="radio"/>				
übrige Federn gesetzt <input type="radio"/> ungesetzt <input type="radio"/> liefern				

RD-25009