erteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.	e1=12,05 De=27.5 ± 0.45 (Dm =25) (Di = 22.5) Form 1. Federenden angelegt wind geschliffen						Fn = 164.11 Fc = Tau c = Federrate R = 0.99 N/mm (Drahtlänge L = 192.4 mm) (Steigung P = mm) (Masse m = 74.072 g) Form 2. Federenden angelegt angelegt Form 3. Federenden angelegt, geschmiedet und geschliffen							
	1 Anzahl der federnden Windungen n = 22.5 Gesamtanzahl der Windungen nt = 24.5						10	0		nach	ge Abweich EN 15800 tegrad		DIN 2096	
	2	Windungsrichtung			rechts links	Ø O			De, Di L0	1 0	2	3	0	
	3 Entgraten der Federenden nicht kinnen on aussen								F1 F2 e1 e2	0 0	Ø O Ø Ø	0 0	0 0	
ı	4	4 Arbeitsweg (Hub)						-	d	·	•			
	5	5 Lastspielfrequenz						+	a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind			durch:	0	
	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C								b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind			n und		
	7	Staboberfläche gewalzt spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt Oberflächenschutz :										n und De, Di	0	
}	8								,	Federkräfte und die zu- ängen vorgeschrieben		L0, n u		
<u>ا</u> ا	+							+	Siriu	De, Di				
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					
ion of a ut							_							
or the registrat	Bearb. Gepr. Norm					Name	Druckfeder							
of a patent		ZILLE[PRĀZISIONSFED					RN	F	RD-25	039				
		Änderung Da			Böhmenkirch									