| Form 1. Federenden angelegt  Form 1. Federenden angelegt  Wasse m = 121.360 g)  Form 1. Federenden angelegt  Form 2. Federenden  Form 3. Federenden  Masse m = 121.360 g)  Form 2. Federenden  Form 3. Federenden  Masse m = 121.360 g)  Form 3. Federenden  Masse m = 121.360 g)  Form 3. Federenden  Angelegt, geschmiede  und geschliffen  was degree Angelegt  Form 2. Federenden  Angelegt  Form 3. Federenden  angelegt  a |
|--|
|  |
|  |
| und aeschliffen  |
|  |
| Gesamtanzahl der Windungen nt = 24.5  Gütegrad  nach EN 15800  Gütegrad  2   |
| 2   Windungsrichtung   rechts             1   2   3  |
| 3 Entgraten der Federenden  nicht  innen  aussen   F1   F2   e1   e2   |
| 4 Arbeitsweg (Hub)   |
| 5 Lastspielfrequenz a) wenn eine Federkraft und die zuge-  |
| 6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C hörige Länge vorgeschrieben sind  |
| 7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt  |
| spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt  c) wenn zwei Federkräfte und die zu- d  |
| 8 Oberflächenschutz : gehörigen Längen vorgeschrieben L0, n und  |
| De, Di  Obobitio of this document and giving of this document and giving of the content and the new of the content and the new of the content |
| thand givir contents to conten |
| Bearb.    Datum   Name   Datum   Name   Datum   Datum   Name   Druckfeder   Druckfe |
| munica agrees. A agreement of the state of t |
| Single to the state of the stat |
| Zust. Änderung Datum Name ZILLER Böhmenkirch  M:\FED1\D-12539.fed 03.01.2  |