erteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.	e1=10.25 De= 45 ± 0.5 $(Di = 35)$ Form 1. Federenden angelegt wind geschliffen								Fn = 839.79 Fc = Tau c = Federrate R = 6.98 N/mm (Drahtlänge L = 227.8 mm) (Steigung P = mm) (Masse m = 280.567 g) Form 2. Federenden angelegt angelegt, geschmiedet und geschliffen						
,	1 Anzahl der federnden Windungen n = 12.5 Gesamtanzahl der Windungen nt = 14.5							10	0		nac	sige Abweic ch EN 15800 ütegrad		DIN 2096	
2	2 \	Windungsrichtun	g			rechts links	Ø O			De, Di L0	0	2	3 ○	0	
(3 E	Entgraten der Fe	derender	1		nicht innen ausse	Ø 0			F1 F2 e1 e2	0	Ø 0 Ø Ø	0	0	
	4 Arbeitsweg (Hub)									d		<u> </u>			
-	5 Lastspielfrequenz							1	1	Fertigungsausgleich a) wenn eine Federkraft und die zuge-		durch:			
\vdash	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C									hörige Länge vorgeschrieben sind			L0	0	
⊢	7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt spitzenlos geschliffen									b) wenn eine Federkraft, die zugehörig Länge und L0 vorgeschrieben sind			n und d n und De, Di	× 0	
-	Feder kugelgestrahlt 8 Oberflächenschutz :									c) wenn zwei Federkräfte und die zu- gehörigen Längen vorgeschrieben sind			L0, n u d L0, n u	und	
model or design.	9 Werkstoff: 1.4310								2	De, Di					
of a patent or the registration of a utility model or design.	Bearb. Gepr. Norm								Druckfeder						
of a patent						ZIL Prăzisio	LED NSFEDE	RN		RD-50	040				
	zust. Ä	Änderung	Datum	Name	ZILLER	Böhmenkirch									