2	Porm 1. Federenden angelegt wind geschliffen	Fn = 1862.81 Fc = Tau c = Federrate R = 109.5 N/mm (Drahtlänge L = 263.9 mm) (Steigung P = mm) (Masse m = 442.097 g) Form 2. Federenden angelegt angelegt angelegt, geschmiedet und geschliffen
	1 Anzahl der federnden Windungen n = 8.5 Gesamtanzahl der Windungen nt = 10.5	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 DIN Gütegrad 2096
	2 Windungsrichtung rechts Sinks	1 2 3 De, Di ○ ○ ○ L0 ○ ○ ○
3	3 Entgraten der Federenden nicht innen on aussen o	F1
4	4 Arbeitsweg (Hub)	d
5	5 Lastspielfrequenz	11 Fertigungsausgleich durch: a) wenn eine Federkraft und die zuge-
6		hörige Länge vorgeschrieben sind
7	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind n und n und De, Di
8	Feder kugelgestrahlt	c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben
ise ant ant		sind De, Di
to other and the u f, are forbidden w ble to the payer ne event of the gr model or design.	9 Werkstoff: 1.4310	12 Ungesetzt zu liefernde Prüffedern setzen! Federn dürfen länger sein als L0 ungesetzt Ungesetzt Ingeren liefern
Copying of this document and giving it to other and the use or communication of the contents therof, are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design.	Bearb. Gepr. Norm	Druckfeder
munic munic ress a ages. tent or		
or comi out exp of dami of a pat	ZILLE PRĀZISIONSFEI	RD-80010