erteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.	Power 1. Federenden angelegt \otimes und geschliffen						Form 2. Federenden angelegt A geschliffen Tau n = Tau c = Federrate R = 104 N/mm (Drahtlänge L = 188.5 mm) (Steigung P = mm) (Masse m = 371.510 g)					
1	1 Anzahl der federnden Windungen n = 5.5 Gesamtanzahl der Windungen nt = 7.5					10)	nac	sige Abweic ch EN 15800 ütegrad	hungen	DIN 2096	
2	2 Windungsrichtun	g		rechts links	× O		De, Di	1	2	3	0	
3	B Entgraten der Fe	derenden		nicht innen ausse	— ⊗ ○ ○		F1 F2 e1 e2	0		0	0	
4	4 Arbeitsweg (Hub)						d					
5	5 Lastspielfrequenz					1		usgleich d Federkraft und die zuge-		durch		
	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C							e vorgeschrieben sind		L0	0	
-	7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen						b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind			n und d n und De, Di	× 0	
8	Feder kugelgestrahlt						gehörigen Lä	s) wenn zwei Federkräfte und die zu- gehörigen Längen vorgeschrieben			und O	
nodel or design.	9 Werkstoff: 1.4310					12	De, Di					
of a patent or the registration of a utility model or design.	Bearb. Gepr. Norm						Druck	feder				
of a patent					LE Onsfedi	ERN	RD-80	014				
- ⊢	ust. Änderung	Datum	Name ZILLEI	R Böhmenkirch								