erteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.	De=1.1 ± (Dm =1 (Di = 0.9) Form 1. Feder und g		d=0.1 d = 0.1	Ln = 0.8 (Lc =)		Form \bigotimes	Fn = 0.3 Fc = 2. Federenden angelegt	Federra (Drahtla (Steigu (Masse	änge L = 1 ng P = m = 0	= 0.26 N/m .7 m 0.001	nm) m) g)
1	1 Anzahl der federnden Windungen n = 3.5 Gesamtanzahl der Windungen nt = 5.5					10		nac	sige Abweic	hungen	DIN
								G	ütegrad 2	3	2096
	2 Windungsrichtun	y		rechts links	⊠ O		De, Di L0	0	X X	0	0
3	B Entgraten der Fe	derenden		nicht	$\overline{\otimes}$		F1	Ö	X	Ö	0
		_5.5.14011		innen	\circ		F2 e1	0	×	0	0
		`		ausse	n ()		d e2	0	\boxtimes	<u> </u>	
	4 Arbeitsweg (Hub)					11	Fertigungsau	⊥ usgleich		durch	n:
5	5 Lastspielfrequenz							Federkraft und die zuge-		LO	0
6	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C						hörige Länge	vorgeschrie	pen sind	nund	
7	7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt Oberflächenschutz :						b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind			n und n und De, D	. ×
							c) wonn zwo: F	Federkräfte und die zu- ängen vorgeschrieben		L0, n	
							1 '			L0, n und De, Di	
ity model or design.	9 Werkstoff: 1.4310					12	· ·				
of a patent or the registration of a utility model or design.	Bearb. Gepr. Norm					Druckfeder					
itent o						\dashv	DD 6 :	0.4.5			
ра				/ ZZIL Prāzisi	LE Onsfede		RD-01	016			
<u></u>											1