	_						9 '							
ı														
	e1= <= 0.8													
-h-														
/er- oweit verpfli atent- ten.	<u> </u>						$\overline{}$		Fn = 0.3		Tau n			
ge, ∖ et, sc igen der F oehal	De=1.3 ± 0.1									Tau c				
terla statt ndlun Fall								10 144 0						
er Un ht ge erhar den den gung	(Dm =1.2)													
Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.	(Di = 1.1) # 8 8 8 70 7 8 9 7 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9						Federrate R = 0.05 N/mm (Drahtlänge L = 4.6 mm) (Steigung P = mm)							
rvielfå gesta ttz. All uchsm								(Masse m = 0.003 g)						
rie Ve teilur ch zu sersa iebra								_		0				
sow d Mit ücklic aden: der G								>				\supset		
gabe ng un sch Sch								=		<u> </u>				
Veiter ertur icht a in zu in zu	A Veiterg													
> × c \$ 0	Form 1. Federenden angelegt und geschliffen						Forn	n 2	2. Federenden angelegt	Form 3	3. Federence angelegt, und gesc	geschmi	edet	
	1	Anzahl der federnden Windungen n = 12.5						10			ge Abweicl	-		
	Gesamtanzahl der Windungen nt = 14.5										EN 15800 egrad		DIN 2096	
1	2	Windungsrichtung			rechts	\boxtimes				1	2	3		
		g			links	Õ			De, Di L0	0	X X	$\frac{0}{0}$		
	3	Entgraten der Federenden nicht \boxtimes innen o aussen							F1	Ö	Ø	Ö	Ö	
	3								F2 e1	0	<u> </u>	0	0	
									e2	Ö	\boxtimes	Ö	Ö	
	4	4 Arbeitsweg (Hub)							d					
	5							11	Fertigungsau			durch:	:	
										ederkraft und die zuge- vorgeschrieben sind		LO	0	
	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C											n und	×	
	7	Draht- oder gezogen 🛇							b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind			d n und		
		Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen										De, Di	0	
		Feder kugelgestrahlt						Ī	c) wenn zwei Federkräfte und die zu- gehörigen Längen vorgeschrieben sind		L0, n u	ind 🔘		
	8	Oberflächenschutz :									d L0, n u	ind O		
use with- ent grant n.	9	Workstoff: CU/DU						12				De, Di		
d the dden paym f the desig	9	Werkstoff: SH/DH						12	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger Prüffedern setzen!					
er an forbi the p ent of									ibrige Federn gesetzt sein als L0					
o oth , are yle to e eve mode									unge	_				
g it to herof e liab in th itility														
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.														
t and conte ende rese								_						
ment the c '. Off s are iistra				Bearb.	Datum	Name		1	Druglef	odor				
docu on of hority right e reg				Gepr.				1	DIUCKI	Druckfeder				
this iicatic s autl s. All or th				Norm				-						
ng of nmur press nages stent						<u> </u>	T	D 0400				\top		
Sopyii r con ut ex f dan f a pɛ́					ZILLE PRĀZISIONSFEI		ERN		D-01024					
00000	Zust	. Änderung Da	itum Name	ZILLER	Böhmenkirch			H						
		ED1\D-12539.fed	,					_				03.	.01.2023 14:18	