erfeilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.	De=19.2 ± (Dm =16 (Di = 12.8 ✓ 20 Form 1. Feder ✓ und g			Ln = 26.43 (Lc =)		Form	Fn = 564 Fc = 2. Federender angelegt	Federra (Drahtla (Steigu (Masse	änge L = 7: ng P =	1.6 N/m 5.4 mr 3.900	m) n) g)	
1	1 Anzahl der federnden Windungen n = 5.5 Gesamtanzahl der Windungen nt = 7.5					10		nac	sige Abweic ch EN 15800 ütegrad		DIN 2096	
2	2 Windungsrichtun	g		rechts links	× O		De, Di	1 0	2	3	0	
3	3 Entgraten der Fe	derenden		nicht innen ausse			F1 F2 e1	0	Ø O Ø	0	0	
4	4 Arbeitsweg (Hub)					e2 d					
-	5 Lastspielfrequenz					11	-	ertigungsausgleich			durch:	
\vdash	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C							Federkraft und die zuge- e vorgeschrieben sind		L0	0	
\vdash	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 La	ei Federkräfte und die zu- Längen vorgeschrieben		L0, n u	and 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					LEC Onsfedi	ERN	RD-32	2006				
	ust. Änderung	Datum	Name ZILLEF	R Böhmenkirch								