|   |  | <= 2.8  |                 |                     |             |   |    |            |   |      |  |                    |               |  |
|---|--|---|-----------------|---------------------|-------------|---|----|------------|---|------|--|--------------------|---------------|--|
| 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.               | e1=0.68                                    |   |                 |                     |             |   |    |            |   |      |  |                    | n)<br>1)      |  |
| W We ter  |  | Form 1. Federenden angelegt   |                 |                     |             |   |    |            | Federenden angelegt   | Form | <ol><li>Federence angelegt,</li></ol>  |                    | edet          |  |
|   | 1  | Anzahl der federnde   | _               |                     |             |   | 10 | 0          |   |      | und gesc<br>sige Abweich<br>h EN 15800 |                    | DIN           |  |
|   |  | Gesamtanzahl der Windungen nt = 10.5  |                 |                     |             |   |    |            | Gütegrad  |      |  | 2096               | 2096          |  |
|   | 2  | Windungsrichtung rechts   |                 |                     |             |   |    |            | De, Di  | 1    | <u>2</u> ⊠                             | 3                  | 0             |  |
|   |  | links   |                 |                     |             |   |    | _          | .0  | 0    | X<br>X                                 | 0                  | 0             |  |
|   | 3  | Entgraten der Federenden nicht 💢  |                 |                     |             |   |    |            | ·1<br>·2  | 0    |  | 0                  | 0             |  |
|   |  |   | innen<br>aussei | innen 🔾<br>aussen 🔾 |             | е | 2  | 0          | Ø<br>Ø  | 0    | 0                                      |                    |               |  |
|   | $\sqcup$                                   |   |                 |                     |             |   |    |            |   |      |  | 0 1                |               |  |
|   | 4  | 4 Arbeitsweg (Hub)  |                 |                     |             |   |    |            | d Fertigungsausgleich   |      |  |                    |               |  |
|   | 5  |   |                 |                     |             |   |    | а          | a) wenn eine Federkraft und die zuge-<br>hörige Länge vorgeschrieben sind |      |  | L0                 | 0             |  |
|   | 6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C |   |                 |                     |             |   |    |            | h) wenn eine Eederkraft die zugehörige                                    |      |  |                    | $\boxtimes$   |  |
|   | 7  | 7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt 0  8 Oberflächenschutz : |                 |                     |             |   |    |            | c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben        |      |  | n und              |               |  |
|   |  |   |                 |                     |             |   |    |            |   |      |  | De, Di             | 0             |  |
|   | 8  |   |                 |                     |             |   |    | С          |   |      |  |                    |               |  |
| ot h-   |  |   |                 |                     |             |   |    |            | sind  |      |  | L0, n ui<br>De, Di | nd O          |  |
| 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. | 9 Werkstoff: SH/DH                         |   |                 |                     |             |   | 1: | F          |   |      |  |                    |               |  |
| nd giving it intents thero ders are lial served in the of a utility in of a utility   |  |   |                 |                     |             |   |    |            |   |      |  |                    |               |  |
| ent ar<br>e cor<br>Offen<br>are re<br>ratior  |  | Datum Name  |                 |                     |             |   |    |            |   |      |  |                    |               |  |
| cume<br>of the<br>rity. C<br>phts a<br>egist  |  |   |                 | Bearb.              |             |   |    | Druckfeder |   |      |  |                    |               |  |
| is dor<br>ation<br>uthor<br>All rig<br>the r  |  |   |                 | Gepr.<br>Norm       |             |   |    |            | -   |      |  |                    |               |  |
| of th<br>nunica<br>ess a<br>ges. ,  |  |   |                 |                     |             |   |    |            |   |      |  |                    |               |  |
| opying<br>commut expri<br>dama<br>a pate  |  | ZILLE   |                 |                     |             |   |    |            | 0-0502  | 21   |  |                    |               |  |
| ರೆ ರೆ ರೆ ರ  | Zust.                                      | Änderung Da   | itum Name       | ZILLER              | Böhmenkirch |   | (  |            |   |      |  |                    |               |  |
|   |  | ED1\D-12539.fed   | 1.101110        |                     |             |   |    |            |   |      | 1                                      | 03.0               | 01.2023 14:18 |  |