ten zu obriadensersatz. Alle Nebrite in den Falten erfeilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.	$\begin{array}{c} <=7.8 \\ =1=3.19 \\ \hline \\ De=12 \pm 0.3 \\ \hline \\ Di=8.4 \\ \hline \\ De=12 \pm 0.3 \\ \hline \\ Di=8.4 \\ \hline \\ Di=0.2 \\ \hline \\ Di=0.$								Fn = 160 Fc = Tau c = Federrate R = 5.7 N/mm (Drahtlänge L = 99 mm) (Steigung P = mm) (Masse m = 11.300 g) Form 2. Federenden angelegt angelegt angelegt, geschmiedet und geschliffen						
	1 Anzahl der federnden Windungen n = 15.5 Gesamtanzahl der Windungen nt = 17.5							10	0		nac	sige Abweic ch EN 15800 ütegrad		DIN 2096	
	2	Windungsrichtun	g			rechts links	× O			De, Di L0	1 0	2	3 ○	0	
;	3	B Entgraten der Federenden nicht kinnen o aussen o								F1 F2 e1 e2	0	Ø O Ø Ø	0	0	
-	4 Arbeitsweg (Hub)									d d					
	5 Lastspielfrequenz							1	1	Fertigungsausgleich			durch:		
\vdash	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C									a) wenn eine Federkraft und die zuge- hörige Länge vorgeschrieben sind			L0	0	
⊢	7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt									b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind		n und d n und De, Di	× 0		
	spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt									c) wenn zwei Federkräfte und die zu- gehörigen Längen vorgeschrieben			L0, n u	und O	
										sind			L0, n und De, Di		
of a patent or the registration of a utility model or design.	9 Werkstoff: 1.4310								2	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 übrige Federn gesetzt ungesetzt					
tion of a utility			T			I	T.,								
or the registra		Bearb. Gepr. Norm				Name		Druckfeder							
f a patent (S ZIL Prāzisio	LEG DNSFEDE	RN		RD-18	011-	10			
				\vdash		Böhmenkirch									