6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C 7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt 8 Oberflächenschutz:			NA TEBT: Blac							
Figure 1. Federanden angelegt Porm 1. Federanden angelegt Porm 2. Federanden Porm 3. F		I <								
Anzahl der federnden Windungen n = 5.5 Gesamtanzahl der Windungen nt = 7.5 2 Windungsrichtung rechts	sitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Ver- rtung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit cht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflich- n zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent- eilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.	e1=	De=17 ± 0.3 (Dm =13.8) (Di = 10.6)	$d = 3.2$ $L0 = 32.2 \pm$ $e2 = 0$ $Ln = 26.29$ $c =)$				Federrate R = 7 (Drahtlänge L = 7 (Steigung P =	3.9 N/mm 5.4 mm) mm)	
Gesamtanzahl der Windungen nt = 7.5 Vindungsrichtung rechts	We we nic ten ten					○ angelegt ○ angelegt, geschmiedet				
2 Windungsrichtung rechts De, Di De		1		· ·		10		nach EN 15800	, DIN	
Figure Federenden Sinnen		2	Windungsrichtung					0	0 (\sim
4 Arbeitsweg (Hub) 5 Lastspielfrequenz 6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C 7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt 8 Oberflächenschutz: 4 Arbeitsweg (Hub) 11 Fertigungsausgleich durch: a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörige Längen vorgeschrieben sind c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörige Längen vorgeschrieben sind		3	Entgraten der Federenden	inner	n O		F2 e1	0 0 0 Ø	0 0))
5 Lastspielfrequenz 6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C 7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt 8 Oberflächenschutz: 11 Fertigungsausgleich durch: a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind n und De, Di c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörige Längen vorgeschrieben sind L0, n und d L0, n und d L0, n und d L0, n und d		4						<u> </u>		<u>) </u>
6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C 7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt Oberflächenschutz: 8 Oberflächenschutz:		5							durch:	
7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt Oberflächenschutz: 8 Oberflächenschutz:							· ·		LO	0
spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt Oberflächenschutz: Spitzenlos geschliffen C) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind L0, n und L0, n und L0, n und		7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt					b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind n und			×
8 Oberflächenschutz : gehörigen Längen vorgeschrieben L0, n und sind			spitzenlos geschliffen				,		L0, n und	0
9 Werkstoff: SH/DH 12 Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 Ungesetzt zu liefernde Federn setzen! übrige Federn gesetzt ungesetzt übrige Federn gesetzt ungesetzt übrige Federn gesetzt ungesetzt übrige Federn dürfen länger sein als L0	t יל די	8	Oberflächenschutz :						L0, n und	0
│ 본 후쓴 골환 ▮	it to other and the us rof, are forbidden wit iable to the payment the event of the grai ty model or design.	9 Werkstoff: SH/DH				12	Prüffedern setzen! übrige Federn gesetzt Federn dürfen länger sein als L0			
and giving ontents the reserved ir reserved ir on of a utility	and giving ontents the inders are I reserved in on of a utili									
Datum Name Datum Name Datu	s document is tion of the α thoust. Offe all rights are in the registration			Bearb. Gepr.	Name		Druckf	eder		
and this munical munical munical areas at ages. A ent or a constant and a constant areas at a constant areas.	y of this nunica ress at rges. A ent or t			Troilli		_			<u> </u>	
Ste take to the control of the contr	Copying or commout expropersions on the common of the common of the common of a pate o	to ZILLE PRĂZISIONSFE				3	D-3200)2		
Zust. Änderung Datum Name ZILLER Böhmenkirch 03.01.2023 14 M:\FED1\D-12539.fed 03.01.2023 14				Name ZILLER Böhmenkirch					00.04.000	2 44.40