		<= 1.6									
	21-0.29										
	80.										
ich-			_								
er- veit erpfl atent											
e, Ve sov en ve er Pa halte						$\overline{\lambda}$	Fn = 11.6				
rlage attet unge all de	De=2.8 ± 0.1						Fc = Tau c =				
Jnte gesta andl n Fa											
ser l cht g derh ir de agur	(Dm =2.3)										
dies ts ni uwid te fü			+1					Federrate R = 8.	35 N/mr	n	
Jung nhal nn. Z sech ter-E		$\begin{array}{c c} & & & & & & & \\ \hline & & & & & & \\ \hline & & & &$					(Drahtlänge L = 11.8 mm)				
fältig res l ande ande lle F mus			PO P	ıı				(Steigung P =	mm		
rviel ig ihi gest gest tz. A tz. A				Ln (Lc =	1		1 1	(Masse m = 0.	083 (g)	
e Ve eilur h zu ersa ebrau											
sowi Mitt Sklic Sklic Jens Jens	-		_			>			\rightarrow		
abe s und sdrüc sdrüc chac ode	/		/.	₩ ₩		_					
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.		3		1 1				1	<u> </u>		
Weit wert nicht ten z ertei	-	Form 1. Federenden ang	eleat		F	orm	2. Federenden	Form 3. Federence	len		
		wind geschliffen					angelegt	angelegt,		edet	
								und gesc	hliffen		
	1	Anzahl der federnden Windungen n = 5.5 Gesamtanzahl der Windungen nt = 7.5				10)	Zulässige Abweich	hungen		
								nach EN 15800	1	DIN 2096	
		~			$\overline{}$			Gütegrad 1 2	3	2090	
	2	Windungsrichtung		rechts	\boxtimes		De, Di	0 🛭	Ö	0	
				links	0		LO	0 🛭 🗸	0	\bigcirc	
	3	Entgraten der Federenden nicht			\boxtimes		F1 F2	0 🛭 🗸	0	$\frac{0}{0}$	
		innen					e1	Ŏ Ø	Ŏ	Ŏ	
	aussen ()						e2	0 🛭	0	0	
	4	4 Arbeitsweg (Hub)					d		1		
		<u></u>					1 Fertigungsau	sgleich	durch:		
	5	5 Lastspielfrequenz					1 '	ederkraft und die zuge-	LO		
	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C						norige Lange	rgeschrieben sind			
							b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind n und n und			\boxtimes	
		7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen									
							De, Di				
		Feder kugelgestrahlt					c) wenn zwei Federkräfte und die zu-		L0, n uı	nd 🔘	
	8	Oberflächenschutz :					1 '	ngen vorgeschrieben	d		
							sind L0, n und De, Di				
use with- ent grant Jrant		Werkstoff: 1.4310				10					
the den ayme	9					12	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger				
and prbid or of or d							Pruπedern setzen! sein als L0				
other ire fo to tl ever odel							übrige Federn gesetzt ○ ungesetzt ○ liefern				
t to crof, a able the the ty m	ungesetzt Unleien										
ing the are list in a tilling i											
d giv tents lers a serve of a											
nt an cont fend e res	\vdash		<u> </u>	Datum	Name	$\overline{}$					
imer The y. Of is ar			Bearb.	Dataili	TAGILIE	\dashv	Druckf	odor			
doct no ot right e reç			Gepr.				PIUCKI	Diuckiedei			
this catic auth auth . All			Norm			_					
g of 1 muni ress ages ent c						+					
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.		ZILLE PRÄZISIONSFE			LER	RD-05002					
Col or c out of a	PRĀZISIONSFED				ONSFEDER	N		- - —			
Zust. Änderung Datum Name ZILLER Böhmenkirch											
M:\FED1\D-12539.fed 03.01.2023 14:1										01.2023 14:18	