Form 1. Federenden angelegt  wind geschliffen  Anzahl der federnden Windungen  Gesamtanzahl der Windungen  n = 5.5  Gesamtanzahl der Windungen  nt = 7.5  Windungsrichtung	Federrate R = 60.61N/mm (Drahtlänge L = 188.5 mm) (Steigung P = mm) (Masse m = 464.387 g)  Form 2. Federenden angelegt angelegt, geschmiedet und geschliffen  Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad DIN Gütegrad
Gesamtanzahl der Windungen nt = 7.5	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 DIN Gütegrad 2096
Windungsrichtung rechts	
links	
Entgraten der Federenden nicht innen aussen	e1
Arbeitsweg (Hub)	d
Lastspielfrequenz	a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind
Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C	b) wenn eine Federkraft, die zugehörige d
Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen	Länge und L0 vorgeschrieben sind n und De, Di
Feder kugelgestrahlt Oberflächenschutz :	c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind
Werkstoff: SH/DH	De, Di  Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0  übrige Federn gesetzt ungesetzt   liefern
Datum Name Bearb.	Druckfeder
Gepr. Norm	D-80017-12
	Bearb. Gepr.