

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen				Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen																																																	
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 8.5		Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad DIN 2096 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 5px;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="width: 15%;">1</th> <th style="width: 15%;">2</th> <th style="width: 15%;">3</th> <th style="width: 15%;"></th> <th style="width: 15%;"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>De, Di</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">⊗</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td></tr> <tr><td>L0</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">⊗</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td></tr> <tr><td>F1</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">⊗</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td></tr> <tr><td>F2</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td></tr> <tr><td>e1</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">⊗</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td></tr> <tr><td>e2</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">⊗</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td></tr> <tr><td>d</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>					1	2	3			De, Di	○	⊗	○	○	○	L0	○	⊗	○	○	○	F1	○	⊗	○	○	○	F2	○	○	○	○	○	e1	○	⊗	○	○	○	e2	○	⊗	○	○	○	d					
	1	2	3																																																				
De, Di	○	⊗	○					○	○																																														
L0	○	⊗	○					○	○																																														
F1	○	⊗	○					○	○																																														
F2	○	○	○	○	○																																																		
e1	○	⊗	○	○	○																																																		
e2	○	⊗	○	○	○																																																		
d																																																							
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 10.5																																																					
2	Windungsrichtung	rechts links	⊗ ○																																																				
3	Entgraten der Federenden	nicht innen aussen	⊗ ○ ○																																																				
4	Arbeitsweg (Hub)																																																						
5	Lastspielfrequenz																																																						
6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C																																																						
7	Draht- oder Staboberfläche	gezogen gewalzt spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt	⊗ ○ ○ ○																																																				
8	Oberflächenschutz :																																																						
9	Werkstoff: SH/DH																																																						

10				
11	Fertigungsausgleich	durch:		
	a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind	L0	○	
	b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind	n und d	⊗	
		n und De, Di	○	
	c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind	L0, n und d	○	
		L0, n und De, Di	○	
12	Ungesetzt zu liefernde Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ○ ungesetzt ○ liefern			

				Datum	Name	Druckfeder		
				Bearb.				
				Gepr.				
				Norm				
				 ZILLER PRÄZISIONSFEDERN		D-22513		
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch				