

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen				Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen	
1	Anzahl der federnden Windungen Gesamtanzahl der Windungen	n = 3.5 nt = 5.5					
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						

Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad					DIN 2096
	1	2	3		
De, Di	○	⊗	○		○
L0	○	⊗	○		○
F1	○	⊗	○		○
F2	○	○	○		○
e1	○	⊗	○		○
e2	○	⊗	○		○
d					

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	Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ungesetzt	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 ○ ○ liefern
----	---	---

					Datum	Name	Druckfeder		
				Bearb.					
				Gepr.					
				Norm					
								D-80040	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch					