

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen						Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen					
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 9.5				10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad				DIN 2096		
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 11.5						1	2	3			
2	Windungsrichtung	rechts	⊗				De, Di	○	⊗	○	○		
		links	○				L0	○	⊗	○	○		
3	Entgraten der Federenden	nicht	⊗				F1	○	⊗	○	○		
		innen	○				F2	○	○	○	○		
		aussen	○				e1	○	⊗	○	○		
							e2	○	⊗	○	○		
				d									
4	Arbeitsweg (Hub)					11	Fertigungsausgleich durch:						
5	Lastspielfrequenz						a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind L0 ○						
6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C						b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind n und d ⊗						
							n und De, Di ○						
7	Draht- oder Staboberfläche	gezogen	⊗			c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind	L0, n und d ○						
		gewalzt	○				L0, n und De, Di ○						
	spitzenlos geschliffen		○										
	Feder kugelgestrahlt		○										
8	Oberflächenschutz :					12	Prüffedern setzen ! Übrige Federn gesetzt ungesetzt					Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0	
9	Werkstoff: 1.4310											liefern	

				Datum	Name	Druckfeder		
				Bearb.				
				Gepr.				
				Norm				
						RD-05503		
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch				