

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen						Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen			
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 18.5				10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad				DIN 2096
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 20.5						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	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0				
9	Werkstoff: 1.4310					Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ○ ungesetzt ○ liefern					

				Datum	Name	Druckfeder	
				Bearb.			
				Gepr.			
				Norm			
						RD-20064	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch			