

| Form 1. Federenden angelegt<br>⊗ und geschliffen |                                          |                        |   | Form 2. Federenden<br>○ angelegt |  | Form 3. Federenden<br>○ angelegt, geschmiedet<br>und geschliffen |  |
|--------------------------------------------------|------------------------------------------|------------------------|---|----------------------------------|--|------------------------------------------------------------------|--|
| 1                                                | Anzahl der federnden Windungen           | n = 18.5               |   |                                  |  |                                                                  |  |
|                                                  | Gesamtanzahl der Windungen               | nt = 20.5              |   |                                  |  |                                                                  |  |
| 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                              | gezogen                | ⊗ |                                  |  |                                                                  |  |
|                                                  | Staboberfläche                           | gewalzt                | ○ |                                  |  |                                                                  |  |
|                                                  |                                          | spitzenlos geschliffen | ○ |                                  |  |                                                                  |  |
|                                                  |                                          | Feder kugelgestrahlt   | ○ |                                  |  |                                                                  |  |
| 8                                                | Oberflächenschutz :                      |                        |   |                                  |  |                                                                  |  |
| 9                                                | Werkstoff: 1.4310                        |                        |   |                                  |  |                                                                  |  |

  

| Zulässige Abweichungen<br>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 | Ungesetzt zu liefernde<br>Prüffedern setzen !<br>übrige Federn gesetzt      ○<br>ungesetzt      ○ liefern |                  |   |

|       |          |       |      |                    |                                                                                     |      |            |  |
|-------|----------|-------|------|--------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------|------------|--|
|       |          |       |      |                    | Datum                                                                               | Name | Druckfeder |  |
|       |          |       |      | Bearb.             |                                                                                     |      |            |  |
|       |          |       |      | Gepr.              |                                                                                     |      |            |  |
|       |          |       |      | Norm               |                                                                                     |      |            |  |
|       |          |       |      |                    |                                                                                     |      |            |  |
|       |          |       |      |                    |  |      | RD-22505   |  |
| Zust. | Änderung | Datum | Name | ZILLER Böhmenkirch |                                                                                     |      |            |  |