

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 = 9.5 nt = 11.5				Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad DIN 2096	
2	Windungsrichtung	rechts links	⊗ ○	○	○	1 2 3	
3	Entgraten der Federenden	nicht innen aussen	⊗ ○ ○	○	○	De, Di	
4	Arbeitsweg (Hub)					L0	
5	Lastspielfrequenz					F1	
6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C					F2	
7	Draht- oder Staboberfläche	gezogen gewalzt spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt	⊗ ○ ○ ○	○	○	e1	
8	Oberflächenschutz :					e2	
9	Werkstoff: 1.4310					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 ○ ○ liefern Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0						

				Datum	Name	Druckfeder	
				Bearb.			
				Gepr.			
				Norm			
						RD-22010	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch			