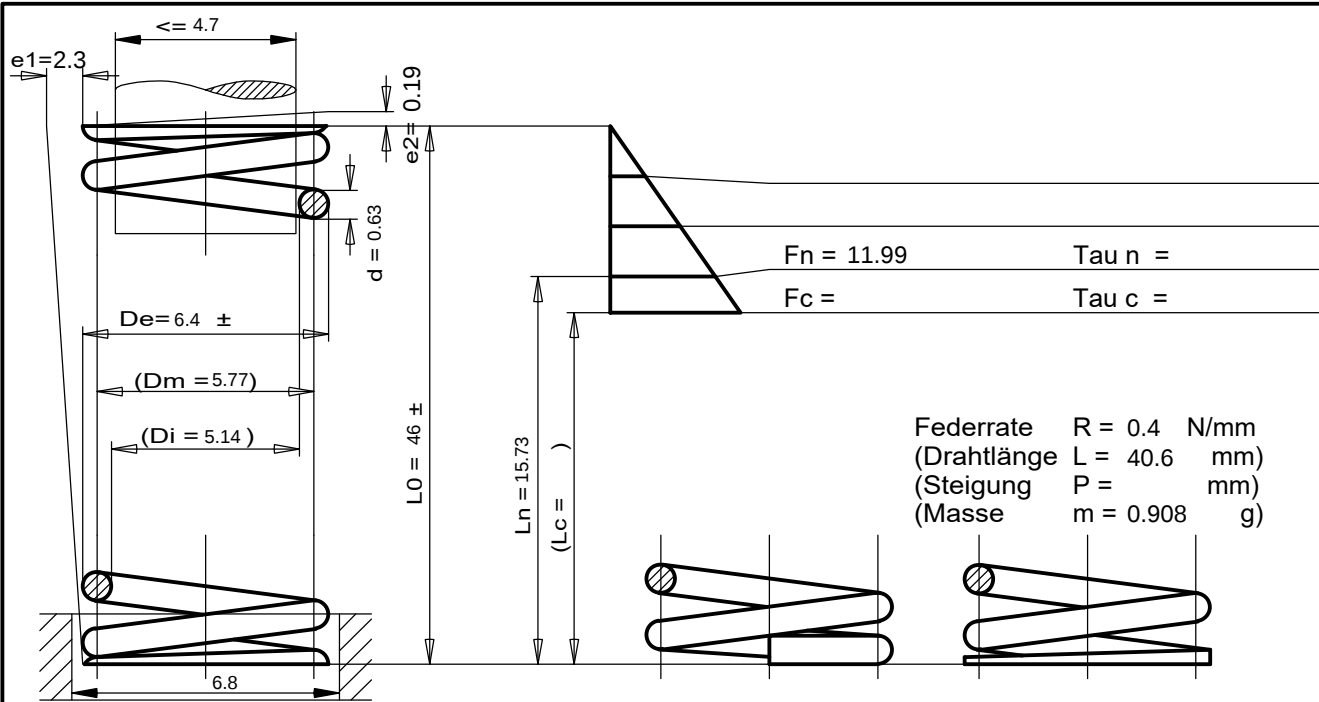


Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.



Form 1. Federenden angelegt und geschliffen ☒		Form 2. Federenden angelegt ☐		Form 3. Federenden angelegt, geschmiedet und geschliffen ☐	
1	Anzahl der federnden Windungen $n = 18.5$ Gesamtanzahl der Windungen $nt = 20.5$		10 Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad		
2	Windungsrichtung	rechts ☒ links ☐	nach EN 15800 Gütegrad		
3	Entgraten der Federenden	nicht ☒ innen ☐ aussen ☐	DIN 2096		
4	Arbeitsweg (Hub)		1 2 3		
5	Lastspielfrequenz		De, Di		
6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C		L0		
7	Draht- oder Staboberfläche	gezogen ☒ gewalzt ☐ spitzenlos geschliffen ☐ Feder kugelgestrahlt ☐	F1		
8	Oberflächenschutz :		F2		
9	Werkstoff: 1.4310		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 ☐ liefern		
			Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0		

Copying of this document and giving it to other and the use or communication of the contents thereof, are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design.

Datum		Name		Druckfeder	
Bearb.					
Gepr.					
Norm					
ZILLER PRÄZISIONSFEDERN				RD-06322	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch	