

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 = 22.5 nt = 24.5	
2	Windungsrichtung	rechts links	☒ ☐
3	Entgraten der Federenden	nicht innen ausssen	☒ ☐ ☐
4	Arbeitsweg (Hub)		
5	Lastspielfrequenz		
6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C		
7	Draht- oder Staboberfläche	gezogen gewalzt spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt	☒ ☐ ☐ ☐
8	Oberflächenschutz :		
9	Werkstoff: SH/DH		

10	Zulässige Abweichungen 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 Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ○ ungesetzt ○ liefern				

				Datum	Name
				Bearb.	
				Gepr.	
				Norm	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch PRÄZISIONSFEDERN	

Druckfeder	
D-10056	