1 Anzahl der federnden Windungen n = 9.5 Gesamtanzahl der Windungen nt = 11.5 2 Windungsrichtung rechts Iinks Iin	1 Anzahl der federnden Windungen n = 9.5 Gesamtanzahl der Windungen nt = 11.5 2 Windungsrichtung rechts 1 2 3 Iinks 0 0 0 0 Sinnen 0 aussen 0 4 Arbeitsweg (Hub) 5 Lastspielfrequenz 6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C 7 Draht- oder gezogen Staboberfläche Spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt 0 Soberflächenschutz :	ten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent- erteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.			oorm 2	Fc =	Federra (Drahtlä (Steigur (Masse	ingeL=72 ngP=	5.7 N/m 2.3 mr 168	m) n) g)	
2 Windungsrichtung rechts 1 2 3 De, Di	2 Windungsrichtung rechts	1					nac	sige Abweich ch EN 15800			
3 Entgraten der Federenden innen aussen 4 Arbeitsweg (Hub) 5 Lastspielfrequenz 6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C 7 Draht- oder Staboberfläche spitzenlos geschliffen F1 F2 e1 e2 d 11 Fertigungsausgleich a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind n und De, Di Feder kugelgestrahlt C) wenn zwei Federkräfte und die zue.	3 Entgraten der Federenden nicht kinnen o aussen 4 Arbeitsweg (Hub) 5 Lastspielfrequenz 6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C 7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt o spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt 8 Oberflächenschutz: F1 F2 O O O O O O O O O O O O O O O O O O	2	2 Windungsrichtung rechts	s 🛭			1	<u>2</u>	0	0	
4 Arbeitsweg (Hub) 5 Lastspielfrequenz 6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C 7 Draht- oder Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen Spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt Solution der Spitzenlos gezogen Spitzenlos geschliffen Spitzen	4 Arbeitsweg (Hub) 5 Lastspielfrequenz 6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C 7 Draht- oder Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt 8 Oberflächenschutz: 9 Draht- oder gezogen Spitzenlos geschliffen OF Feder kugelgestrahlt 8 Oberflächenschutz: 9 Draht- oder gezogen Spitzenlos geschliffen OF Feder kugelgestrahlt 10 Commonweap (Hub) 11 Fertigungsausgleich durch: a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörige Längen vorgeschrieben sind c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörige Längen vorgeschrieben sind b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörige Längen vorgeschrieben sind c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörige Längen vorgeschrieben sind c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörige Längen vorgeschrieben sind	3	inne	en 🔾		F1 F2 e1	<u> </u>	Ø 0 Ø	Ŏ	+ $=$ $=$	
5 Lastspielfrequenz 6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C 7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen Spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt 11 Fertigungsausgleich durch: a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind n und De, Di	5 Lastspielfrequenz 6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C 7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt 8 Oberflächenschutz: 11 Fertigungsausgleich durch: a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind n und d De, Di c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörige Längen vorgeschrieben sind c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörige Längen vorgeschrieben sind c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörige Längen vorgeschrieben sind L0, n und d L0, n und d L0, n und	4		sen U			0				
6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C 7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen Seder kugelgestrahlt O Spitzenlos geschliffen S	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C 7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt 8 Oberflächenschutz: Staboberflächenschutz: Staboberfläch	5			11					:	
7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt Staboberfläche geschliffen Seder kugelgestrahlt Staboberfläche Geschliffen Staboberfläche Geschliffen Staboberfläche Geschliffen Staboberfläche Geschliffen Staboberfläche Geschliffen Staboberfläche Geschliffen Ges	7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt Spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt Soberflächenschutz: 8 Oberflächenschutz:	\vdash	<u> </u>					_	L0	0	
Feder kugelgestrahlt C) wenn zwei Federkräfte und die zu-	8 Oberflächenschutz : C) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind L0, n und d L0, n und company in der L0, n und company in de L0, n und company i	-	7 Draht- oder gezogen 🛭 Staboberfläche gewalzt 🔘					-	d n und	×	
8 Oberflächenschutz : gehörigen Längen vorgeschrieben	sind D- D:	8	Feder kugelgestrahl			gehörigen Lär				d	
sind Da Di	Datum Name Bearb. Bearb. Druckfeder	del or design.	9 Werkstoff: SH/DH		12	Prüffedern setzen! übrige Federn gesetzt Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0					
ZILLER D-20015 PRĀZISIONSFEDERN			ust. Änderung Datum Name ZILLER Böhmenkird		N		. -				