

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen				Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen	
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 3.5					
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 5.5					
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: 1.4310						

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	Druckfeder	
				Bearb.			
				Gepr.			
				Norm			
						RD-18023	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch			