

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen				Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen	
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 5.5					
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 7.5					
2	Windungsrichtung	rechts	⊗				
		links	○				
3	Entgraten der Federenden	nicht	⊗				
		innen	○				
		aussen	○				
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						

  

Zulässige Abweichungen nach EN 15800					DIN 2096
Gütegrad					
	1	2	3		
10	○	⊗	○	○	
	○	⊗	○	○	
	○	⊗	○	○	
	○	○	○	○	
	○	⊗	○	○	
	○	⊗	○	○	
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	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <span>Prüffedern setzen !</span> <span>Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0</span> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> <span>übrige Federn gesetzt</span> <span>○</span> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> <span>ungesetzt</span> <span>○ liefern</span> </div>				

				Datum	Name	<b>Druckfeder</b>		
			Bearb.					
			Gepr.					
			Norm					
							<b>D-20077</b>	
Zust.	Änderung	Datum	Name				ZILLER Böhmenkirch	