

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen				Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen																																									
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 13.5		<div style="text-align: center;"> Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad </div> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;"></th> <th style="width: 15%;">1</th> <th style="width: 15%;">2</th> <th style="width: 15%;">3</th> <th style="width: 15%;">DIN 2096</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>De, Di</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">⊗</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td></tr> <tr><td>L0</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">⊗</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td></tr> <tr><td>F1</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">⊗</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td></tr> <tr><td>F2</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td></tr> <tr><td>e1</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">⊗</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td></tr> <tr><td>e2</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">⊗</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td></tr> <tr><td>d</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>					1	2	3	DIN 2096	De, Di	○	⊗	○	○	L0	○	⊗	○	○	F1	○	⊗	○	○	F2	○	○	○	○	e1	○	⊗	○	○	e2	○	⊗	○	○	d				
	1	2	3					DIN 2096																																							
De, Di	○	⊗	○					○																																							
L0	○	⊗	○					○																																							
F1	○	⊗	○					○																																							
F2	○	○	○	○																																											
e1	○	⊗	○	○																																											
e2	○	⊗	○	○																																											
d																																															
Gesamtanzahl der Windungen		nt = 15.5																																													
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: 1.4310																																														

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	Ungesetzt zu liefernde Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ○ ungesetzt ○ liefern			

					Datum	Name	Druckfeder		
				Bearb.					
				Gepr.					
				Norm					
					 ZILLER PRÄZISIONSFEDERN			RD-20005	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch					