

Form 1. Federenden angelegt ☒ und geschliffen				Form 2. Federenden ☐ angelegt		Form 3. Federenden ☐ angelegt, geschmiedet und geschliffen																																									
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 22.5		Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad DIN 2096 <table border="1" style="margin: auto; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th></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		De, Di	☐	☒	☐	☐	L0	☐	☒	☐	☐	F1	☐	☒	☐	☐	F2	☐	☐	☐	☐	e1	☐	☒	☐	☐	e2	☐	☒	☐	☐	d				
	1	2	3																																												
De, Di	☐	☒	☐					☐																																							
L0	☐	☒	☐					☐																																							
F1	☐	☒	☐					☐																																							
F2	☐	☐	☐	☐																																											
e1	☐	☒	☐	☐																																											
e2	☐	☒	☐	☐																																											
d																																															
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 24.5																																													
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																																														

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	Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ☐ ungesetzt ☐ liefern Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0			

				Datum	Name	Druckfeder		
				Bearb.				
				Gepr.				
				Norm				
						D-32011		
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch				