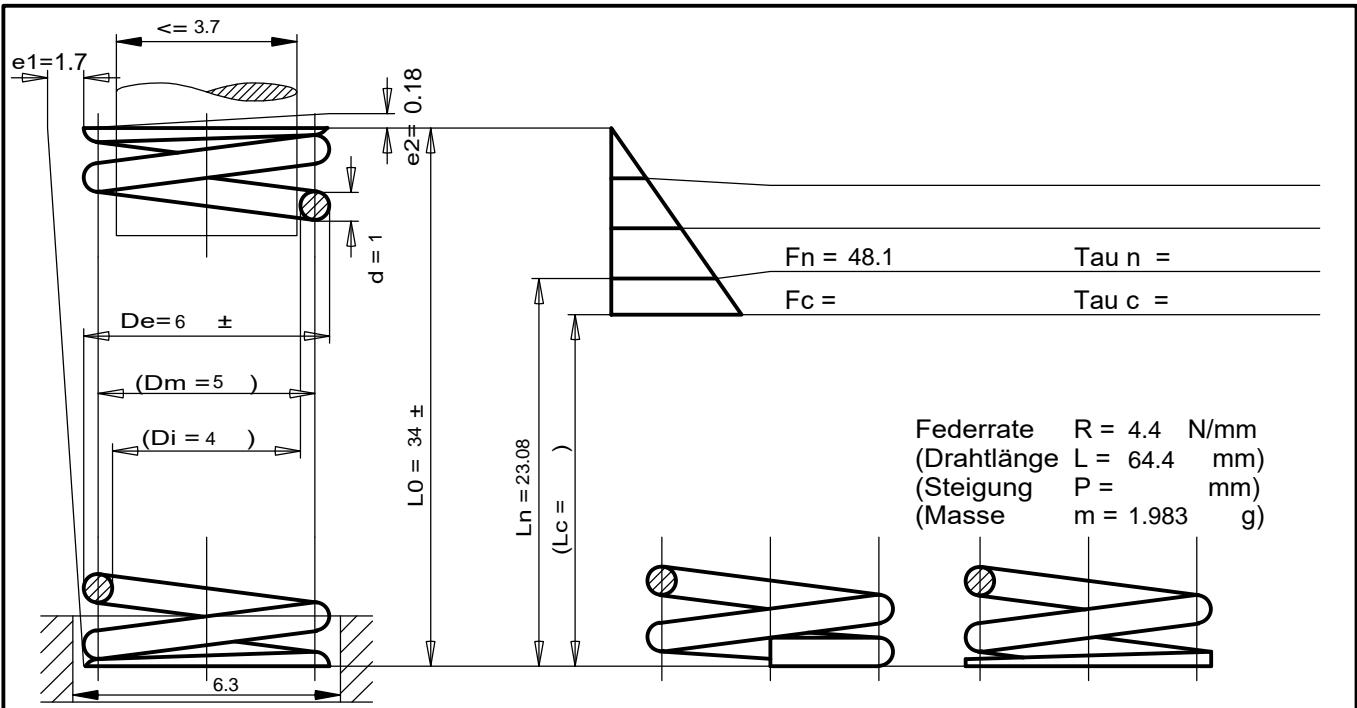


Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zu widerhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

Form 1. Federenden angelegt
☒ und geschliffenForm 2. Federenden
○ angelegtForm 3. Federenden
○ angelegt, geschmiedet
und geschliffen

1	Anzahl der federnden Windungen	n = 18.5
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 20.5
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	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	Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ungesetzt			Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 ○ ○ liefern

				Datum	Name
				Bearb.	
				Gepr.	
				Norm	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch	

Druckfeder

D-10008

