

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen						Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen			
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 11.5				10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad				
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 13.5					1	2	3	DIN 2096	
2	Windungsrichtung	rechts ⊗ links ○					De, Di	○	⊗	○	○
							L0	○	⊗	○	○
							F1	○	⊗	○	○
							F2	○	○	○	○
							e1	○	⊗	○	○
							e2	○	⊗	○	○
							d				
3	Entgraten der Federenden	nicht ⊗ innen ○ ausßen ○				11	Fertigungsausgleich		durch:		
4	Arbeitsweg (Hub)						a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind	L0		○	
5	Lastspielfrequenz						b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind	n und d	⊗		
6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C							n und De, Di	○		
7	Draht- oder Staboberfläche	gezogen ⊗ gewalzt ○ spitzenlos geschliffen ○ Feder kugelgestrahlt ○					c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind	L0, n und d	○		
8	Oberflächenschutz :							L0, n und De, Di	○		
9	Werkstoff: 1.4310					12	Ungesetzt zu liefernde Prüffedern setzen ! Federn dürfen länger sein als L0 übrige Federn gesetzt ungesetzt liefern				

				Datum	Name	Druckfeder	
				Bearb.			
				Gepr.			
				Norm			
						RD-29007	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch			