

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen				Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen	
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 8.5					
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 10.5					
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					
Gütegrad					DIN 2096
	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	Prüffedern setzen ! Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 übrige Federn gesetzt ○ ungesetzt ○ liefern				

				Datum	Name	Druckfeder		
				Bearb.				
				Gepr.				
				Norm				
							D-16012	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch				