

| Form 1. Federenden angelegt ○ und geschliffen | | | Form 2. Federenden ⊗ angelegt | | | Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen | | |
|--|--|--|----------------------------------|--|--|--|--|--|
| 1 | Anzahl der federnden Windungen Gesamtanzahl der Windungen | n = 5.5 nt = 7.5 | | | | | | |
| 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 | | |
| 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 | <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> Prüffedern setzen ! Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> übrige Federn gesetzt ungesetzt ○ ○ liefern </div> |
|----|---|
| | |

| | | | | | | | |
|-------|----------|-------|------|---|------|------------|--|
| | | | | Datum | Name | Druckfeder | |
| | | | | Bearb. | | | |
| | | | | Gepr. | | | |
| | | | | Norm | | | |
| | | | |  | | D-02512 | |
| Zust. | Änderung | Datum | Name | ZILLER Böhmenkirch | | | |