

Technical drawing of a helical spring with the following dimensions and properties:

- Outer diameter: $D_e = 0.9 \pm$
- Mean diameter: $(D_m = 0.8)$
- Inner diameter: $(D_i = 0.7)$
- Wire diameter: $d = 0.1$
- Free length: $L_0 = 1.5 \pm$
- Coiled length: $L_n = 0.78$ ($L_c =$)
- End view dimensions: $e_1 =$, $e_2 =$, ≤ 0.5
- Material properties:
 - Federrate (Spring rate): $R = 0.57 \text{ N/mm}$
 - Drahtlänge (Wire length): $L = 1.7 \text{ mm}$
 - Steigung (Pitch): $P = \text{mm}$
 - Masse (Mass): $m = 0.001 \text{ g}$
- Force and deflection values:
 - $F_n = 0.41$
 - $F_c =$
 - $\text{Tau } n =$
 - $\text{Tau } c =$

Form 3. Federenden
○ angelegt, geschmiedet
und geschliffen

1	Anzahl der federnden Windungen	n = 3.5	
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 5.5	
2	Windungsrichtung	rechts links	☒ ☐
3	Entgraten der Federenden	nicht innen ausssen	☒ ☐ ☐
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	Ungesetzt zu liefernde Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ○ ungesetzt ○ liefern				

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

D-01011