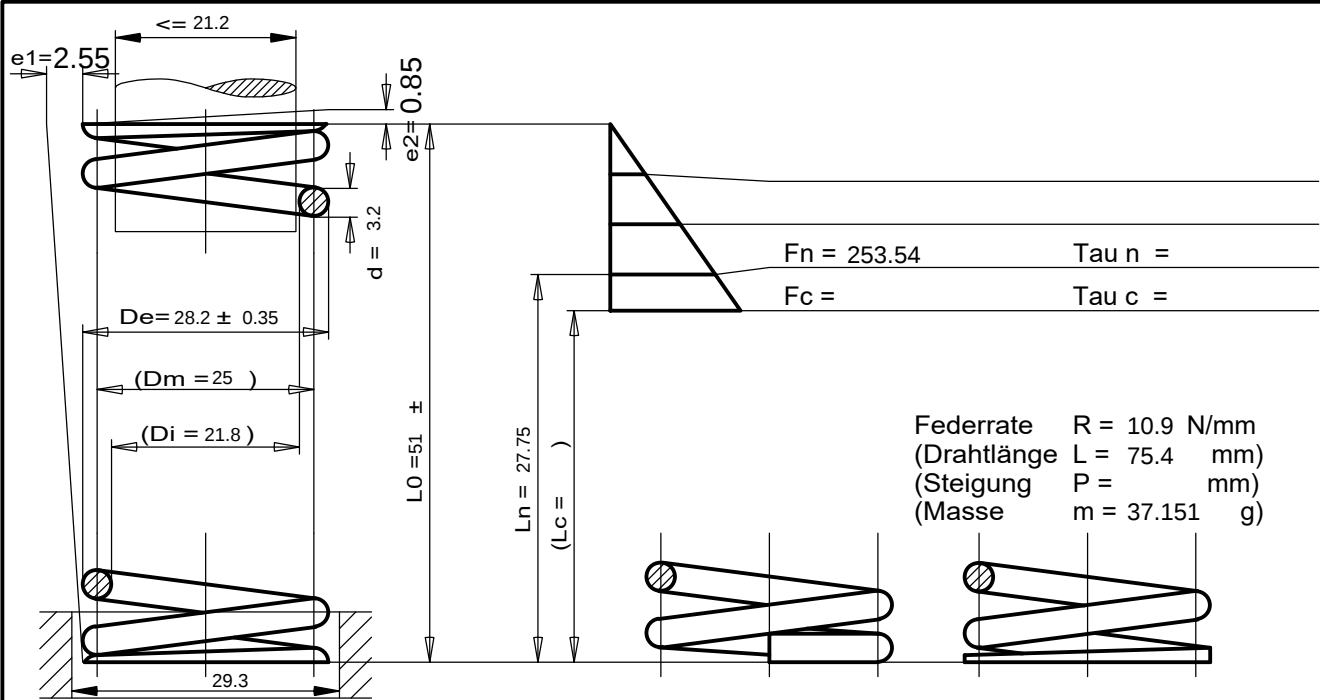


Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.



Form 1. Federenden angelegt und geschliffen ☒		Form 2. Federenden angelegt ☐		Form 3. Federenden angelegt, geschmiedet und geschliffen ☐	
1	Anzahl der federnden Windungen $n = 5.5$ Gesamtanzahl der Windungen $nt = 7.5$		10 Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad		
2	Windungsrichtung	rechts ☒ links ☐	DIN 2096		
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: 1.4310				
		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	Druckfeder
				Bearb.		
				Gepr.		
				Norm		
				ZILLER PRÄZISIONSFEDERN		RD-32029
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch		