

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 = 3.5 nt = 5.5			
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: 1.4310				

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 Federn dürfen länger sein als L0
Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ungesetzt	○ ○ liefern

				Datum	Name	Druckfeder		
				Bearb.				
				Gepr.				
				Norm				
				 ZILLER PRÄZISIONSFEDERN		RD-36013		
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch				