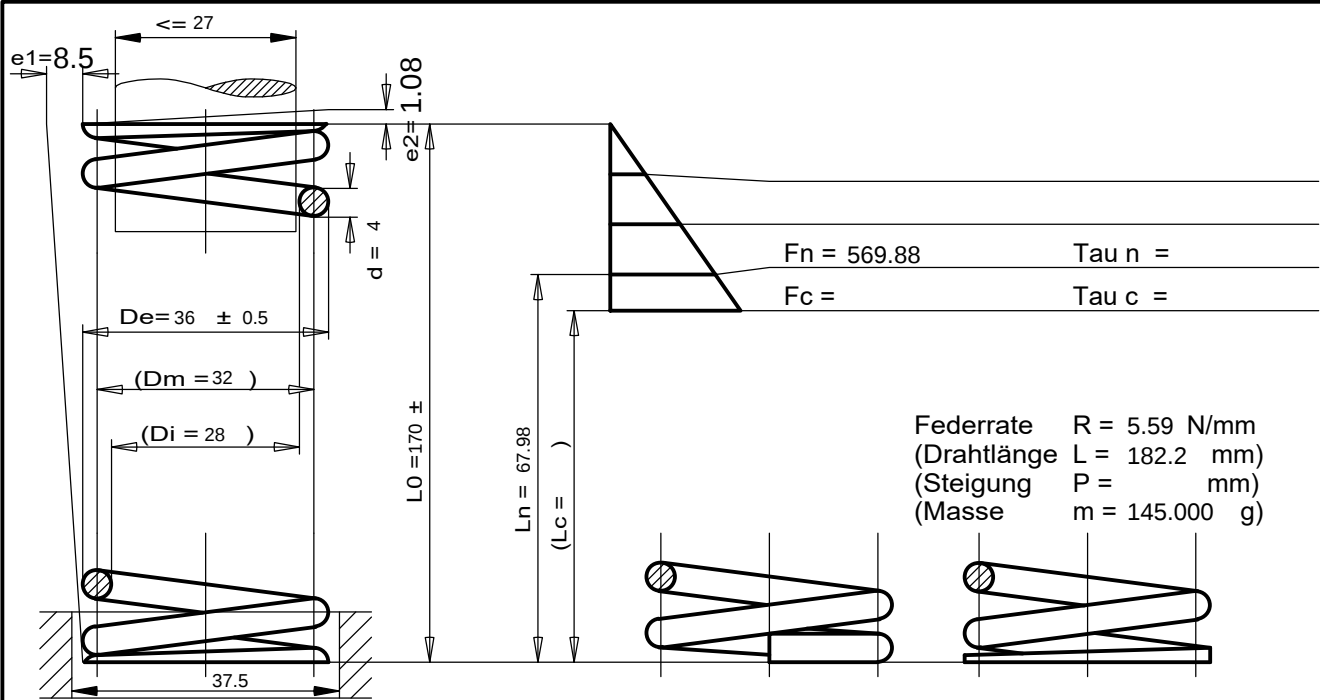


Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.



Form 1. Federenden angelegt und geschliffen

☒

Form 2. Federenden angelegt

☐

Form 3. Federenden angelegt, geschmiedet und geschliffen

☐

1	Anzahl der federnden Windungen	$n = 12.5$	
	Gesamtanzahl der Windungen	$nt = 14.5$	
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		

10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad	DIN 2096		
	1	2	3	
	De, Di	☐	☒	☐
	L_0	☐	☒	☐
	F_1	☐	☒	☐
	F_2	☐	☐	☐
	e_1	☐	☒	☐
	e_2	☐	☒	☐
	d			
11	Fertigungsausgleich	durch:		
	a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind	L_0	☐	
	b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L_0 vorgeschrieben sind	n und d	☒	
		n und De, Di	☐	
	c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind	L_0, n und d	☐	
		L_0, n und De, Di	☐	
12	Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ☐ ungesetzt ☐	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L_0 ☐ liefern		

				Datum	Name	Druckfeder
				Bearb.		
				Gepr.		
				Norm		
						RD-40052
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch		