

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 = 18.5 nt = 20.5				
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	Prüffedern setzen ! Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 übrige Federn gesetzt ○ ungesetzt ○ liefern

					Datum	Name	Druckfeder		
				Bearb.					
				Gepr.					
				Norm					
					 ZILLER PRÄZISIONSFEDERN			RD-50076	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch					