

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				Zulässige Abweichungen nach EN 15800 DIN 2096 Gütegrad 1 2 3 De, Di ○ ⊗ ○ ○ L0 ○ ⊗ ○ ○ F1 ○ ⊗ ○ ○ F2 ○ ○ ○ ○ e1 ○ ⊗ ○ ○ e2 ○ ⊗ ○ ○ d 	
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: SH/DH						
10	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 ○						
11	Prüffedern setzen ! Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 übrige Federn gesetzt ○ ungesetzt ○ liefern						
12	Prüffedern setzen ! Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 übrige Federn gesetzt ○ ungesetzt ○ liefern						

				Datum	Name	Druckfeder	
				Bearb.			
				Gepr.			
				Norm			
						D-06305-01	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch			