

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen			
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 9.5	
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 11.5	
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: SH/DH		

Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen		
10	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 Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ungesetzt liefern			

				Datum	Name	Druckfeder	
				Bearb.			
				Gepr.			
				Norm			
						D-07000-07	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch			