

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 = 5.5 nt = 7.5	
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		

	Zulässige Abweichungen nach EN 15800	DIN 2096
Gütegrad		
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

☐ übrige Federn gesetzt
☐ ungesetzt liefern

				Datum	Name
				Bearb.	
				Gepr.	
				Norm	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch PRÄZISIONSFEDERN	

Druckfeder	
D-08024	