

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen						Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen			
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 5.5				10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad				DIN 2096
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 7.5						1	2	3	
2	Windungsrichtung	rechts	⊗				De, Di	○	⊗	○	○
		links	○				L0	○	⊗	○	○
3	Entgraten der Federenden	nicht	⊗				F1	○	⊗	○	○
		innen	○				F2	○	○	○	○
		aussen	○				e1	○	⊗	○	○
							e2	○	⊗	○	○
4	Arbeitsweg (Hub)					d					
5	Lastspielfrequenz					11	Fertigungsausgleich				durch:
6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C						a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind				L0 ○
7	Draht- oder Staboberfläche	gezogen	⊗				b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind	n und d		⊗	
		gewalzt	○					n und De, Di		○	
		spitzenlos geschliffen	○			c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind	L0, n und d		○		
		Feder kugelgestrahlt	○				L0, n und De, Di		○		
8	Oberflächenschutz :					12	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0				
9	Werkstoff: SH/DH						Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ○ ungesetzt ○ liefern				

					Datum	Name	Druckfeder	
				Bearb.				
				Gepr.				
				Norm				
					 ZILLER PRÄZISIONSFEDERN		D-10046	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch				