

Form 1. Federenden angelegt
○ und geschliffen

Form 2. Federenden
angelegt

Form 3. Federenden
○ angelegt, geschmiedet
und geschliffen

1	Anzahl der federnden Windungen	n = 8.5	
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 10.5	
2	Windungsrichtung	rechts links	☒ ☐
3	Entgraten der Federenden	nicht innen ausssen	☒ ☐ ☐
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			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				
	Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ungesetzt	○ ○	liefern		

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

Druckfeder	
RD-04013	