

Form 1. Federenden angelegt
und geschliffen

Form 2. Federenden
○ angelegt

Form 3. Federenden
○ angelegt, geschmiedet
und geschliffen

1	Anzahl der federnden Windungen	n = 3.5	
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 5.5	
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		
	Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ungesetzt	 ○ ○	
		liefern	

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

Druckfeder	
D-11007-10	