

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	
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 7.5	
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 Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ☐ ungesetzt ☐ liefern	Unge­setzt zu liefe­rnde Federn dürfen länger sein als L0			

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

Druckfeder	
RD-04022-01	