

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen						Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen			
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 18.5				10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad				DIN 2096
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 20.5						1	2	3	
2	Windungsrichtung	rechts	⊗				De, Di	○	⊗	○	○
		links	○				L0	○	⊗	○	○
							F1	○	⊗	○	○
							F2	○	○	○	○
							e1	○	⊗	○	○
3	Entgraten der Federenden	nicht	⊗			e2	○	⊗	○	○	
		innen	○			d					
		aussen	○			11	Fertigungsausgleich				durch:
4	Arbeitsweg (Hub)						a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind				L0 ○
5	Lastspielfrequenz						b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind				n und d ⊗ n und De, Di ○
6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C						c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind				L0, n und d ○ L0, n und De, Di ○
7	Draht- oder Staboberfläche	gezogen	⊗			9	Werkstoff: SH/DH				
		gewalzt	○								
		spitzenlos geschliffen	○								
		Feder kugelgestrahlt	○								
8	Oberflächenschutz :					12	Ungesetzt zu liefernde Prüffedern setzen ! Federn dürfen länger sein als L0 übrige Federn gesetzt ungesetzt liefern				
9											

				Datum	Name	Druckfeder		
				Bearb.				
				Gepr.				
				Norm				
						D-16015		
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch				