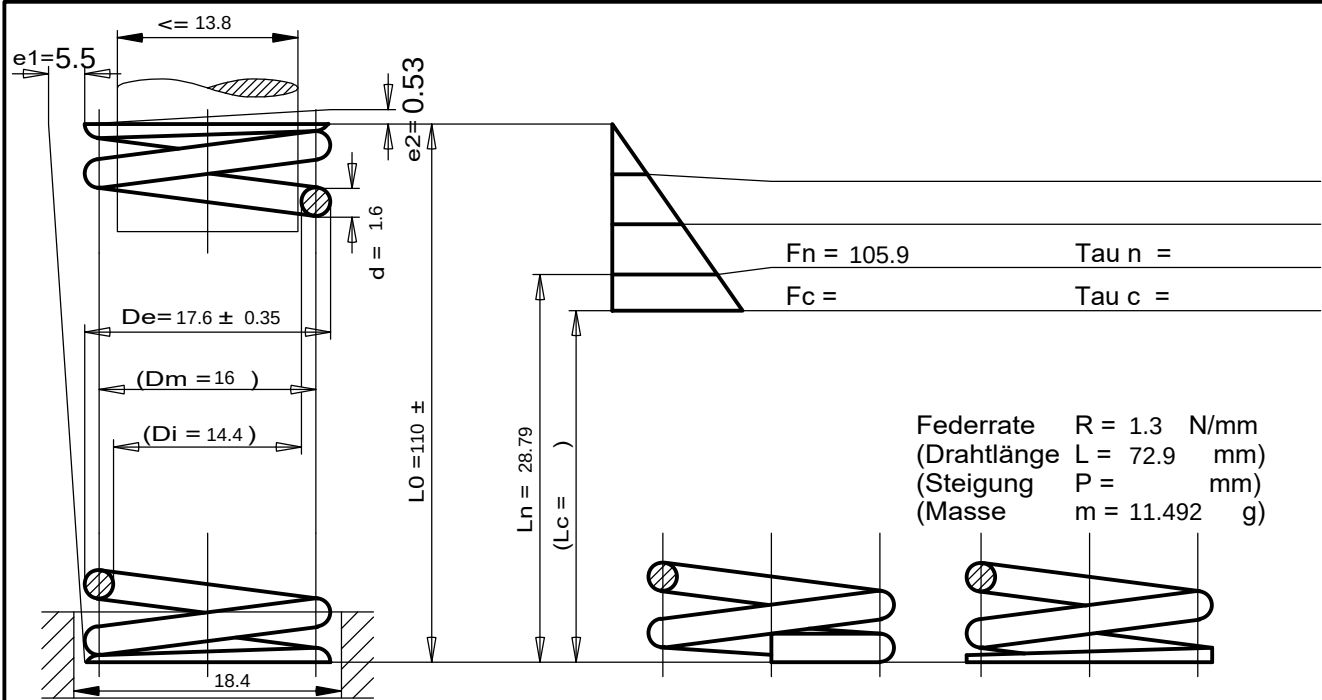


Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.



Form 1. Federenden angelegt und geschliffen		Form 2. Federenden angelegt		Form 3. Federenden angelegt, geschmiedet und geschliffen	
1	Anzahl der federnden Windungen Gesamtanzahl der Windungen	$n = 12.5$ $nt = 14.5$			
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				
10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad				
		1	2	3	DIN 2096
	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 Prüffedern setzen ! Federn dürfen länger sein als L0 übrige Federn gesetzt ☐ ungesetzt ☐ liefern				

				Datum	Name	Druckfeder
				Bearb.		
				Gepr.		
				Norm		
				ZILLER PRÄZISIONSFEDERN		D-16049
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch		