

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen				Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen	
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 7.5					
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 9.5					
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	gezogen	⊗				
	Staboberfläche	gewalzt	○				
		spitzenlos geschliffen	○				
		Feder kugelgestrahlt	○				
8	Oberflächenschutz :						
9	Werkstoff: SH/DH						

Zulässige Abweichungen nach EN 15800					DIN 2096
		Gütegrad			
		1	2	3	
10	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	Druckfeder	
				Bearb.				
				Gepr.				
				Norm				
							D-18001	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch				