

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 = 14.5 nt = 16.5				Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad DIN 2096	
2	Windungsrichtung	rechts links	⊗ ○	○		1 2 3	
3	Entgraten der Federenden	nicht innen aussen	⊗ ○ ○			De, Di L0 F1 F2 e1 e2 d	
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							
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 Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 liefern						

				Datum	Name	Druckfeder	
				Bearb.			
				Gepr.			
				Norm			
				 ZILLER PRÄZISIONSFEDERN		D-18021-01	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch			