

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				10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad	DIN 2096	
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 7.5					1	2	3
2	Windungsrichtung	rechts ⊗ links ○				De, Di	○	⊗	○
						L0	○	⊗	○
						F1	○	⊗	○
						F2	○	○	○
						e1	○	⊗	○
						e2	○	⊗	○
						d			
3	Entgraten der Federenden	nicht ⊗ innen ○ ausßen ○				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 ⊗ gewalzt ○ spitzenlos geschliffen ○ Feder kugelgestrahlt ○				12	Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ungesetzt	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 liefern	
8	Oberflächenschutz :								
9	Werkstoff: SH/DH								

					Datum	Name	Druckfeder	
				Bearb.				
				Gepr.				
				Norm				
							D-18029	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch				