

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen						Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen			
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 16.5				10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad				DIN 2096
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 18.5						1	2	3	
2	Windungsrichtung	rechts	⊗				De, Di	○	⊗	○	○
		links	○				L0	○	⊗	○	○
3	Entgraten der Federenden	nicht	⊗				F1	○	⊗	○	○
		innen	○				F2	○	○	○	○
		aussen	○				e1	○	⊗	○	○
						e2	○	⊗	○	○	
				d							
4	Arbeitsweg (Hub)					11	Fertigungsausgleich				durch:
5	Lastspielfrequenz						a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind	L0		○	
6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C						b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind	n und d		⊗	
								n und De, Di		○	
		7	Draht- oder Staboberfläche	gezogen gewalzt spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt	⊗ ○ ○ ○			c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind	L0, n und d		○
8	Oberflächenschutz :						L0, n und De, Di		○		
9	Werkstoff: SH/DH					12					Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0
							Prüffedern setzen !				
							übrige Federn gesetzt ungesetzt	○ ○			liefern

					Datum	Name	Druckfeder	
				Bearb.				
				Gepr.				
				Norm				
					 ZILLER PRÄZISIONSFEDERN		D-20039	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch				