

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen				Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen																																									
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 8.5		Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad DIN 2096 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th></th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>De, Di</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">⊗</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> <tr> <td>L0</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">⊗</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> <tr> <td>F1</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">⊗</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> <tr> <td>F2</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> <tr> <td>e1</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">⊗</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> <tr> <td>e2</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">⊗</td> <td style="text-align: center;">○</td> <td style="text-align: center;">○</td> </tr> <tr> <td>d</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>					1	2	3		De, Di	○	⊗	○	○	L0	○	⊗	○	○	F1	○	⊗	○	○	F2	○	○	○	○	e1	○	⊗	○	○	e2	○	⊗	○	○	d				
	1	2	3																																												
De, Di	○	⊗	○					○																																							
L0	○	⊗	○					○																																							
F1	○	⊗	○					○																																							
F2	○	○	○	○																																											
e1	○	⊗	○	○																																											
e2	○	⊗	○	○																																											
d																																															
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 10.5																																													
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				
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			

				Datum	Name	Druckfeder		
			Bearb.					
			Gepr.					
			Norm					
				 ZILLER PRÄZISIONSFEDERN			D-22002	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch				