

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			
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 7.5					1	2	3	DIN 2096
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	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0			
8	Oberflächenschutz :						Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ungesetzt	○ ○		
9	Werkstoff: SH/DH								liefern	

				Datum	Name	Druckfeder		
				Bearb.				
				Gepr.				
				Norm				
						D-22009		
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch				