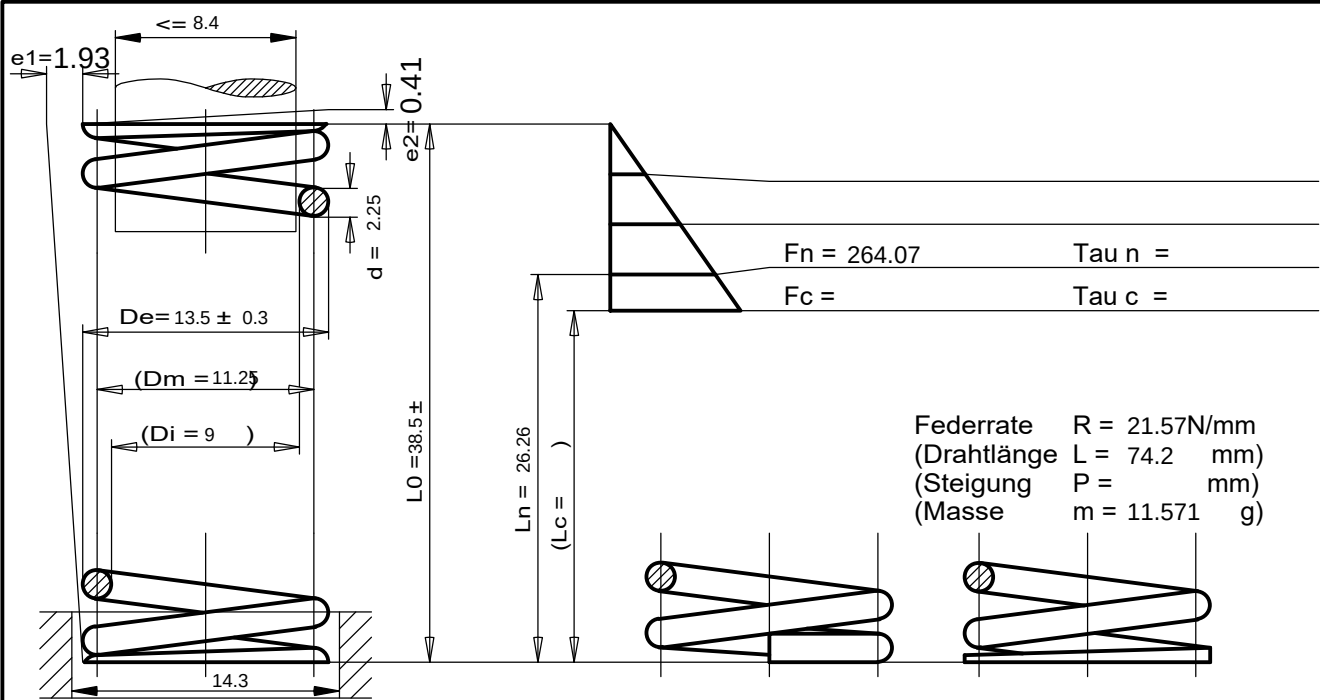


Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.



Form 1. Federenden angelegt und geschliffen ☒		Form 2. Federenden angelegt ☐		Form 3. Federenden angelegt, geschmiedet und geschliffen ☐	
1	Anzahl der federnden Windungen $n = 8.5$ Gesamtanzahl der Windungen $nt = 10.5$		10 Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad		
2	Windungsrichtung rechts ☒ links ☐		DIN 2096		
3	Entgraten der Federenden nicht ☒ innen ☐ aussen ☐		1 2 3		
4	Arbeitsweg (Hub)		De, Di		
5	Lastspielfrequenz		L0		
6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C		F1		
7	Draht- oder Staboberfläche gezogen ☒ gewalzt ☐ spitzenlos geschliffen ☐ Feder kugelgestrahlt ☐		F2		
8	Oberflächenschutz :		e1		
9	Werkstoff: SH/DH		e2		
			d		
			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 ☐ Uingesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 liefern ☐		

				Datum	Name	Druckfeder
				Bearb.		
				Gepr.		
				Norm		
				ZILLER PRÄZISIONSFEDERN		D-22503
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch		