

Form 1. Federenden angelegt
und geschliffen

Form 2. Federenden
○ angelegt

Form 3. Federenden
○ angelegt, geschmiedet
und geschliffen

1	Anzahl der federnden Windungen Gesamtanzahl der Windungen	n = 3.5 nt = 5.5	
2	Windungsrichtung	rechts links	☒ ☐
3	Entgraten der Federenden	nicht innen ausssen	☒ ☐ ☐
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		

	Zulässige Abweichungen nach EN 15800	DIN 2096
	Gütegrad	
	1 2 3	
De, Di	☐ ☒	☐
L0	☐ ☒	☐
F1	☐ ☒	☐
F2	☐ ☐	☐
e1	☐ ☒	☐
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 Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0

Prüffedern setzen !
 übrige Federn gesetzt ☐
 ungesetzt ☐ liefern

				Datum	Name
				Bearb.	
				Gepr.	
				Norm	
Zust.	Änderung	Datum	Name	 ZILLER PRÄZISIONSFEDERN	
				ZILLER Böhmenkirch	

Druckfeder	
D-25055	