

| Form 1. Federenden angelegt<br>⊗ und geschliffen |                                                              |                                                                      |                  | Form 2. Federenden<br>○ angelegt |  | Form 3. Federenden<br>○ angelegt, geschmiedet<br>und geschliffen |  |
|--------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|------------------|----------------------------------|--|------------------------------------------------------------------|--|
| 1                                                | Anzahl der federnden Windungen<br>Gesamtanzahl der Windungen | n = 15.5<br>nt = 17.5                                                |                  |                                  |  |                                                                  |  |
| 2                                                | Windungsrichtung                                             | rechts<br>links                                                      | ⊗<br>○           |                                  |  |                                                                  |  |
| 3                                                | Entgraten der Federenden                                     | nicht<br>innen<br>aussen                                             | ⊗<br>○<br>○      |                                  |  |                                                                  |  |
| 4                                                | Arbeitsweg (Hub)                                             |                                                                      |                  |                                  |  |                                                                  |  |
| 5                                                | Lastspielfrequenz                                            |                                                                      |                  |                                  |  |                                                                  |  |
| 6                                                | Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C                     |                                                                      |                  |                                  |  |                                                                  |  |
| 7                                                | Draht- oder<br>Staboberfläche                                | gezogen<br>gewalzt<br>spitzenlos geschliffen<br>Feder kugelgestrahlt | ⊗<br>○<br>○<br>○ |                                  |  |                                                                  |  |
| 8                                                | Oberflächenschutz :                                          |                                                                      |                  |                                  |  |                                                                  |  |
| 9                                                | Werkstoff:                                                   | SH/DH                                                                |                  |                                  |  |                                                                  |  |

| Zulässige Abweichungen<br>nach EN 15800<br>Gütegrad |   |   |   |  | DIN<br>2096 |
|-----------------------------------------------------|---|---|---|--|-------------|
|                                                     | 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<br>Federn dürfen länger<br>sein als L0 |
|-----------------------|---|---------------------------------------------------------------|
| Prüffedern setzen !   |   |                                                               |
| übrige Federn gesetzt | ○ |                                                               |
| ungesetzt             | ○ | liefern                                                       |

|       |          |       |        |                                                                                                                       |      |                   |                   |  |
|-------|----------|-------|--------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|-------------------|-------------------|--|
|       |          |       |        | Datum                                                                                                                 | Name | <b>Druckfeder</b> |                   |  |
|       |          |       | Bearb. |                                                                                                                       |      |                   |                   |  |
|       |          |       | Gepr.  |                                                                                                                       |      |                   |                   |  |
|       |          |       | Norm   |                                                                                                                       |      |                   |                   |  |
|       |          |       |        |  <b>ZILLER</b><br>PRÄZISIONSFEDERN |      |                   | <b>D-28009-01</b> |  |
|       |          |       |        |                                                                                                                       |      |                   |                   |  |
| Zust. | Änderung | Datum | Name   | ZILLER Böhmenkirch                                                                                                    |      |                   |                   |  |