

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				Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad DIN 2096	
2	Windungsrichtung	rechts links	⊗ ○	○	○	1 2 3	
3	Entgraten der Federenden	nicht innen aussen	⊗ ○ ○	○	○	De, Di	
4	Arbeitsweg (Hub)					L0	
5	Lastspielfrequenz					F1	
6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C					F2	
7	Draht- oder Staboberfläche	gezogen gewalzt spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt	⊗ ○ ○ ○	○	○	e1	
8	Oberflächenschutz :					e2	
9	Werkstoff: SH/DH					d	
				11	Fertigungsausgleich		durch:
				12	a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind L0 n und d n und De, Di L0, n und d L0, n und De, Di ○ ⊗ ○ ○ ○		
				Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ungesetzt ○ ○ liefern			

				Datum	Name	Druckfeder		
				Bearb.				
				Gepr.				
				Norm				
				 ZILLER PRÄZISIONSFEDERN		D-31001		
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch				