

| 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           | n = 7.5                                                              |                  |                                  |  |                                                                  |  |
|                                                  | Gesamtanzahl der Windungen               | nt = 9.5                                                             |                  |                                  |  |                                                                  |  |
| 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 |                                                                                                           |   |   |                  |   |
|-----------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|---|------------------|---|
|                                         | Gütegrad                                                                                                  |   |   | DIN<br>2096      |   |
|                                         | 1                                                                                                         | 2 | 3 |                  |   |
| 10                                      | 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>Prüffedern setzen !<br>übrige Federn gesetzt      ○<br>ungesetzt      ○ liefern |   |   |                  |   |

|       |          |       |      |                    |                                                                                     |      |            |
|-------|----------|-------|------|--------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------|------------|
|       |          |       |      |                    | Datum                                                                               | Name | Druckfeder |
|       |          |       |      |                    | Bearb.                                                                              |      |            |
|       |          |       |      |                    | Gepr.                                                                               |      |            |
|       |          |       |      |                    | Norm                                                                                |      |            |
|       |          |       |      |                    |  |      | D-31004    |
| Zust. | Änderung | Datum | Name | ZILLER Böhmenkirch |                                                                                     |      |            |