

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen			
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 9.5	
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 11.5	
2	Windungsrichtung	rechts links	⊗ ○
3	Entgraten der Federenden	nicht innen aussen	⊗ ○ ○
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		

Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen	
10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad	DIN 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	Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ungesetzt	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 liefern	○ ○

				Datum	Name	Druckfeder		
				Bearb.				
				Gepr.				
				Norm				
						D-31005		
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch				