

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 = 19.5 nt = 21.5	
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		

		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-31009	