

Form 1. Federenden angelegt
und geschliffen

Form 2. Federenden
○ angelegt

Form 3. Federenden
○ angelegt, geschmiedet
und geschliffen

1	Anzahl der federnden Windungen	n = 5.5	
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 7.5	
2	Windungsrichtung	rechts links	☒ ☐
3	Entgraten der Federenden	nicht innen ausssen	☒ ☐ ☐
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	Druckfeder	
				Bearb.				
				Gepr.				
				Norm				
							D-32020	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch				