

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen						Form 2. Federenden ○ angelegt						Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen					
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 18.5															
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 20.5															
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															
10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad																
	De, Di	○	⊗	○	○												
	L0	○	⊗	○	○												
	F1	○	⊗	○	○												
	F2	○	○	○	○												
	e1	○	⊗	○	○												
	e2	○	⊗	○	○												
	d																
11	Fertigungsausgleich																
	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																
12	Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ungesetzt																

					Datum	Name	Druckfeder		
				Bearb.					
				Gepr.					
				Norm					
								D-32026	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch					