

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 = 8.5 nt = 10.5					
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 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		Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0	
Prüffedern setzen !			
übrige Federn gesetzt	○		
ungesetzt	○	liefern	

				Datum	Name	Druckfeder		
				Bearb.				
				Gepr.				
				Norm				
				 ZILLER PRÄZISIONSFEDERN		D-63037		
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch				