

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				Zulässige Abweichungen nach EN 15800			
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 20.5				Gütegrad			
2	Windungsrichtung	rechts ⊗ links ○				1	2	3	DIN 2096
					De, Di	○	⊗	○	○
					L0	○	⊗	○	○
					F1	○	⊗	○	○
					F2	○	○	○	○
					e1	○	⊗	○	○
					e2	○	⊗	○	○
					d				
3	Entgraten der Federenden	nicht ⊗ innen ○ ausßen ○							
4	Arbeitsweg (Hub)								
5	Lastspielfrequenz				11	Fertigungsausgleich			durch:
6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C					a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind	L0	○	
7	Draht- oder Staboberfläche	gezogen ⊗ gewalzt ○ spitzenlos geschliffen ○ Feder kugelgestrahlt ○				b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind	n und d n und De, Di	⊗ ○	
8	Oberflächenschutz :					c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind	L0, n und d L0, n und De, Di	○ ○	
9	Werkstoff: 1.4310				12	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ○ ungesetzt ○ liefern			

				Datum	Name	Druckfeder	
				Bearb.			
				Gepr.			
				Norm			
						RD-05051	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch			