

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen						Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen			
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 3.5				10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad				DIN 2096
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 5.5						1	2	3	
2	Windungsrichtung	rechts ⊗ links ○					De, Di	○	⊗	○	○
							L0	○	⊗	○	○
							F1	○	⊗	○	○
							F2	○	○	○	○
							e1	○	⊗	○	○
							e2	○	⊗	○	○
						d					
3	Entgraten der Federenden	nicht ⊗ innen ○ ausßen ○				11	Fertigungsausgleich			durch:	
4	Arbeitsweg (Hub)					a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind	L0		○		
5	Lastspielfrequenz					b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind	n und d	⊗			
6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C						n und De, Di	○			
7	Draht- oder Staboberfläche	gezogen ⊗ gewalzt ○ spitzenlos geschliffen ○ Feder kugelgestrahlt ○				c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind	L0, n und d	○			
8	Oberflächenschutz :						L0, n und De, Di	○			
9	Werkstoff: 1.4310					12	Ungesetzt zu liefernde Prüffedern setzen ! Federn dürfen länger sein als L0 übrige Federn gesetzt ungesetzt liefern				

				Datum	Name	Druckfeder		
			Bearb.					
			Gepr.					
			Norm					
				 ZILLER PRÄZISIONSFEDERN			RD-05051-11	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch				