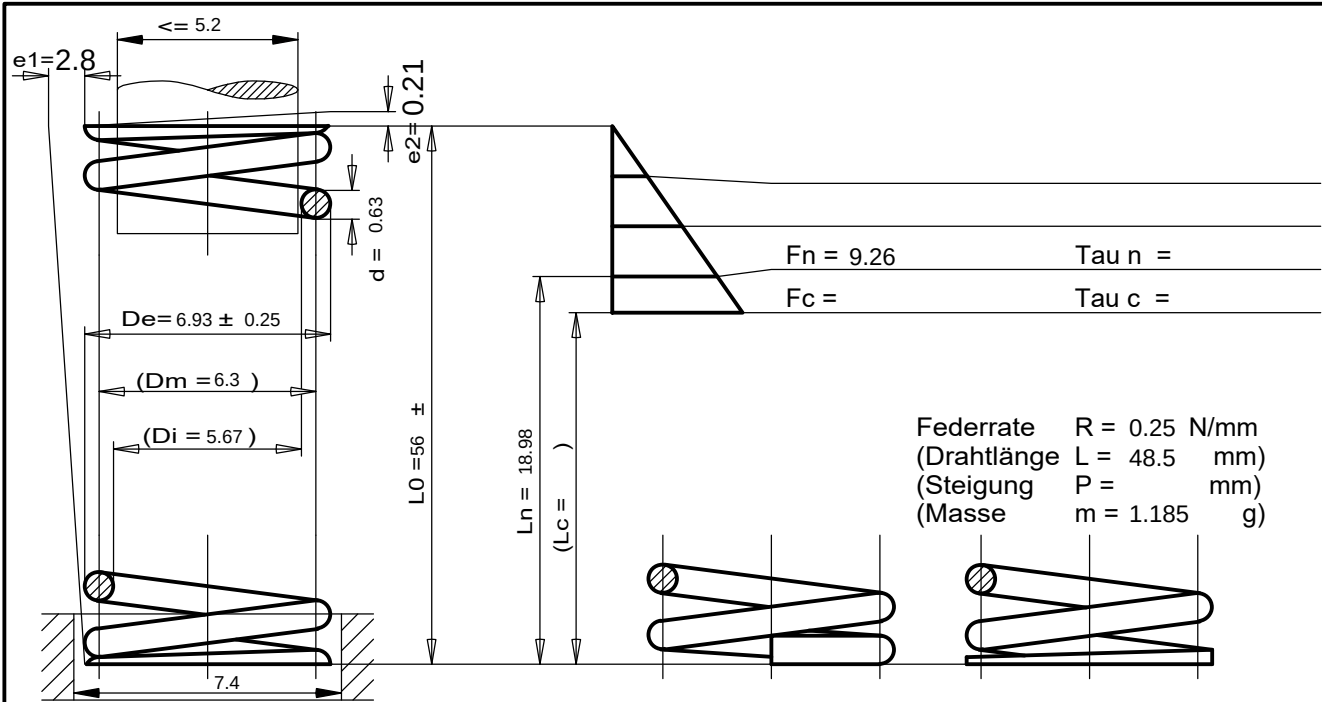


Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.



Form 1. Federenden angelegt und geschliffen

☒

Form 2. Federenden angelegt

☐

Form 3. Federenden angelegt, geschmiedet und geschliffen

☐

1	Anzahl der federnden Windungen	$n = 22.5$
	Gesamtanzahl der Windungen	$nt = 24.5$
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:	1.4310

10	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	Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ☐ ungesetzt ☐	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 ☐ liefern			

				Datum	Name	Druckfeder
				Bearb.		
				Gepr.		
				Norm		
						RD-06328
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch		