

Form 1. Federenden angelegt
und geschliffen

Form 2. Federenden
○ angelegt

Form 3. Federenden
○ angelegt, geschmiedet
und geschliffen

1	Anzahl der federnden Windungen	n = 5.5	
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 7.5	
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		

	Zulässige Abweichungen nach EN 15800	DIN 2096		
		Gütegrad		
	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

☐ ungesetzt
☒ liefern

Prüffedern setzen !
 übrige Federn gesetzt

				Datum	Name	Druckfeder	
				Bearb.			
				Gepr.			
				Norm			
						RD-06335	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch			