

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 = 5.5 nt = 7.5	
2	Windungsrichtung	rechts links	☒ ☐
3	Entgraten der Federenden	nicht innen ausssen	☒ ☐ ☐
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	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ○ ungesetzt ○ liefern			

				Datum	Name
				Bearb.	
				Gepr.	
				Norm	
Zust.	Änderung	Datum	Name	 ZILLER PRÄZISIONSFEDERN	
				ZILLER Böhmenkirch	

Druckfeder

RD-08012