

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen						Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen				
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 12.5				10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad				DIN 2096	
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 14.5						1	2	3		
2	Windungsrichtung	rechts	⊗				De, Di	○	⊗	○	○	
		links	○				L0	○	⊗	○	○	
3	Entgraten der Federenden	nicht	⊗				F1	○	⊗	○	○	
		innen	○				F2	○	○	○	○	
		aussen	○				e1	○	⊗	○	○	
							e2	○	⊗	○	○	
4	Arbeitsweg (Hub)					d						
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	⊗				b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind	n und d				⊗
		gewalzt	○					n und De, Di				○
		spitzenlos geschliffen	○					L0, n und d				○
		Feder kugelgestrahlt	○			c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind	L0, n und De, Di				○	
8	Oberflächenschutz :					12	Ungesetzt zu liefernde Prüffedern setzen ! Federn dürfen länger sein als L0					
9	Werkstoff: 1.4310						übrige Federn gesetzt ungesetzt liefern					

				Datum	Name	Druckfeder	
				Bearb.			
				Gepr.			
				Norm			
						RD-08014	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch			