

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				10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad	DIN 2096	
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 24.5					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	Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ○ ungesetzt ○ liefern	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0	

				Datum	Name	Druckfeder	
			Bearb.				
			Gepr.				
			Norm				
						RD-08021-01	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch			