

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen				Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen																																														
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 8.5		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="text-align: left; padding: 5px;">Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad</th> <th style="width: 10%; text-align: center; padding: 5px;">DIN 2096</th> </tr> <tr> <th style="width: 30%;"></th> <th style="width: 30%; text-align: center;">1</th> <th style="width: 30%; text-align: center;">2</th> <th style="width: 30%; text-align: center;">3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>De, Di</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">⊗</td><td style="text-align: center;">○</td></tr> <tr><td>L0</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">⊗</td><td style="text-align: center;">○</td></tr> <tr><td>F1</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">⊗</td><td style="text-align: center;">○</td></tr> <tr><td>F2</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">○</td></tr> <tr><td>e1</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">⊗</td><td style="text-align: center;">○</td></tr> <tr><td>e2</td><td style="text-align: center;">○</td><td style="text-align: center;">⊗</td><td style="text-align: center;">○</td></tr> <tr><td>d</td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 80%;">11 Fertigungsausgleich</th> <th style="width: 20%;">durch:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind</td> <td>L0 ○</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind</td> <td>n und d ⊗</td> </tr> <tr> <td>n und De, Di ○</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind</td> <td>L0, n und d ○</td> </tr> <tr> <td>L0, n und De, Di ○</td> </tr> </tbody> </table>				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 ○
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 ○																																																			
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																																																			

				Datum	Name	Druckfeder	
				Bearb.			
				Gepr.			
				Norm			
						RD-10025	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch			