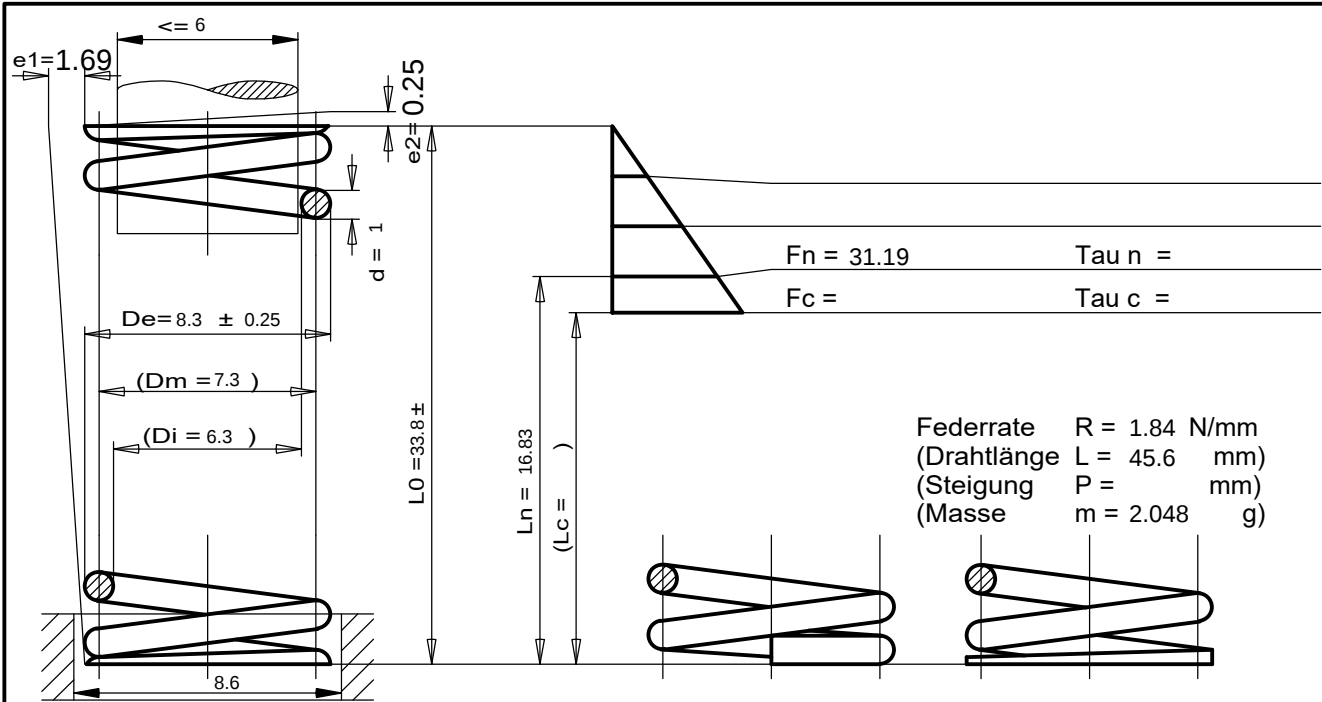


Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.



Form 1. Federenden angelegt und geschliffen

☒

Form 2. Federenden angelegt

☐

Form 3. Federenden angelegt, geschmiedet und geschliffen

☐

1	Anzahl der federnden Windungen	$n = 12.5$
	Gesamtanzahl der Windungen	$nt = 14.5$
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

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 Prüffedern setzen ! Federn dürfen länger sein als L0 übrige Federn gesetzt ☐ ungesetzt ☐ liefern				

				Datum	Name	Druckfeder
				Bearb.		
				Gepr.		
				Norm		
						RD-10030
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch		