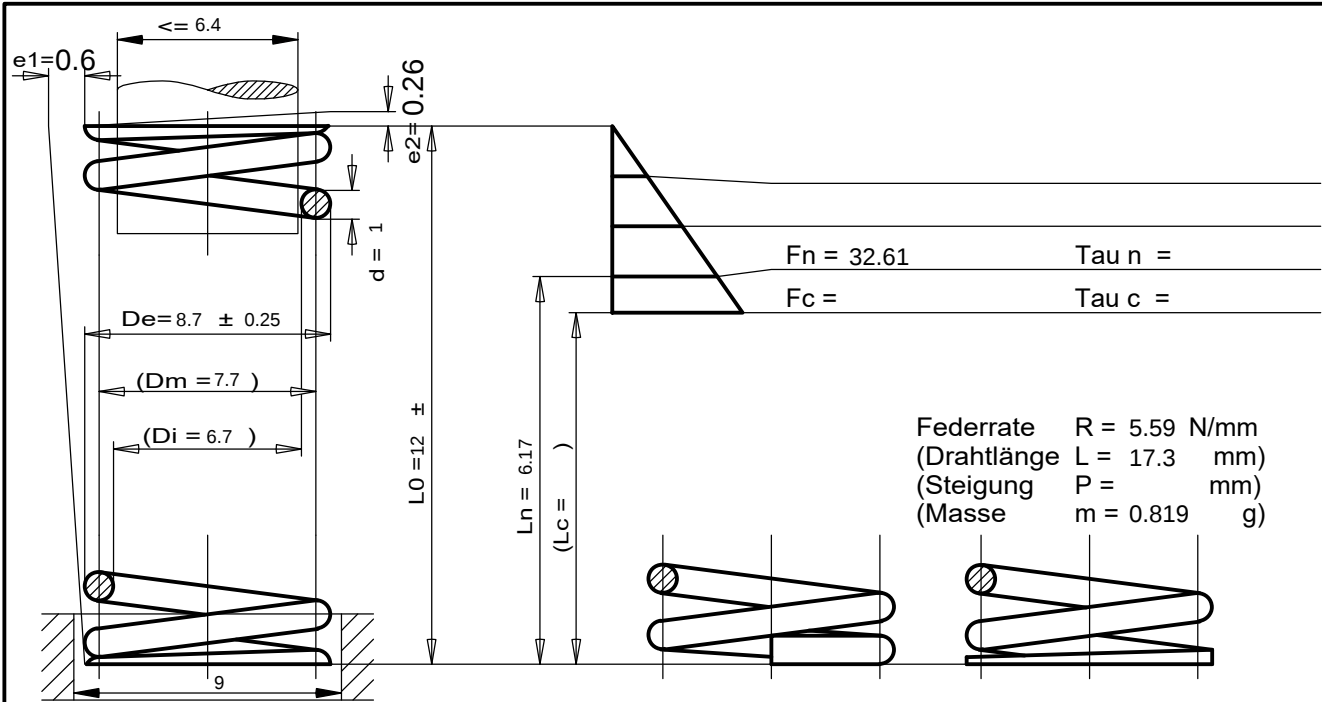


Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.



Form 1. Federenden angelegt und geschliffen ☒		Form 2. Federenden angelegt ☐		Form 3. Federenden angelegt, geschmiedet und geschliffen ☐																																									
1	Anzahl der federnden Windungen $n = 3.5$ Gesamtanzahl der Windungen $nt = 5.5$	10 Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad <table><thead><tr><th></th><th>1</th><th>2</th><th>3</th><th>DIN 2096</th></tr></thead><tbody><tr><td>De, Di</td><td>☐</td><td>☒</td><td>☐</td><td>☐</td></tr><tr><td>L0</td><td>☐</td><td>☒</td><td>☐</td><td>☐</td></tr><tr><td>F1</td><td>☐</td><td>☒</td><td>☐</td><td>☐</td></tr><tr><td>F2</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td><td>☐</td></tr><tr><td>e1</td><td>☐</td><td>☒</td><td>☐</td><td>☐</td></tr><tr><td>e2</td><td>☐</td><td>☒</td><td>☐</td><td>☐</td></tr><tr><td>d</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>					1	2	3	DIN 2096	De, Di	☐	☒	☐	☐	L0	☐	☒	☐	☐	F1	☐	☒	☐	☐	F2	☐	☐	☐	☐	e1	☐	☒	☐	☐	e2	☐	☒	☐	☐	d				
	1	2	3	DIN 2096																																									
De, Di	☐	☒	☐	☐																																									
L0	☐	☒	☐	☐																																									
F1	☐	☒	☐	☐																																									
F2	☐	☐	☐	☐																																									
e1	☐	☒	☐	☐																																									
e2	☐	☒	☐	☐																																									
d																																													
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																																												
		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 Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ☐ ungesetzt ☐ liefern																																											
		Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0																																											

				Datum	Name	Druckfeder
				Bearb.		
				Gepr.		
				Norm		
				ZILLER PRÄZISIONSFEDERN		RD-10033
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch		