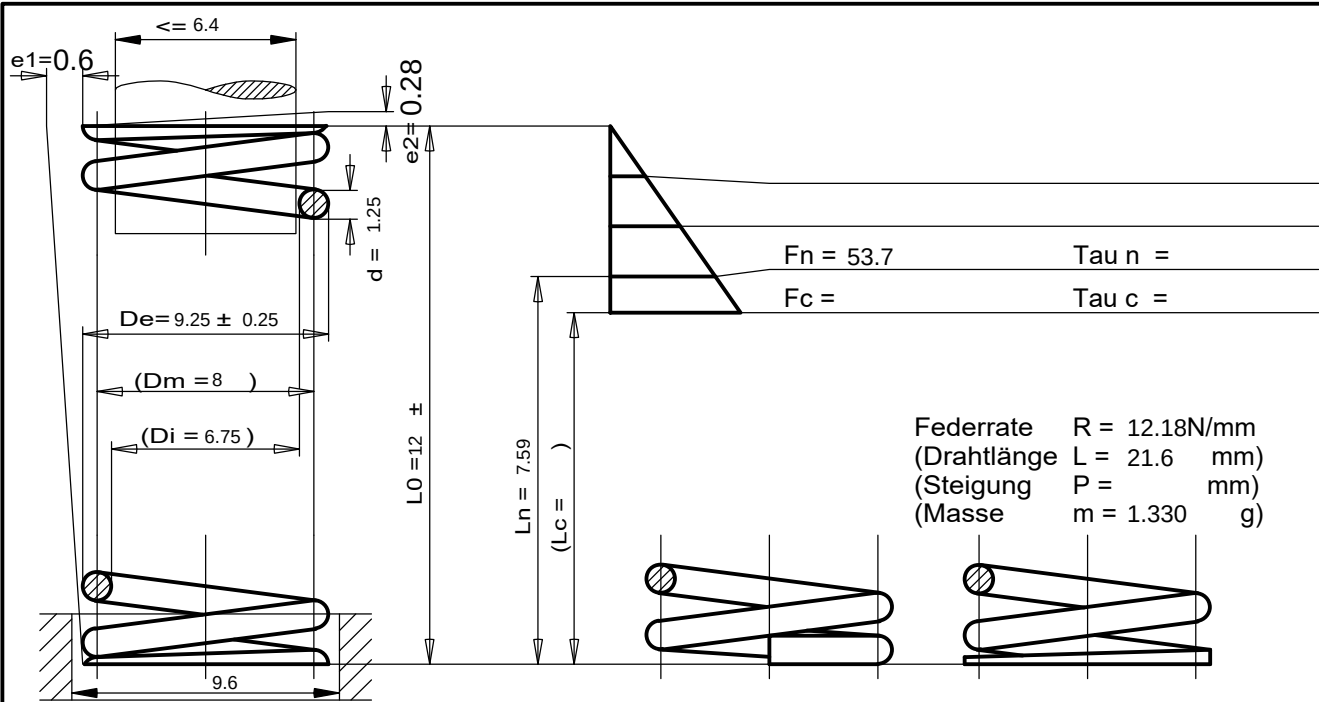


Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.



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	$nt = 5.5$
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 Federn dürfen länger sein als L0		
Prüffedern setzen !				
übrige Federn gesetzt ☐				
ungesetzt ☐ liefern				

				Datum	Name	Druckfeder
				Bearb.		
				Gepr.		
				Norm		
				ZILLER PRÄZISIONSFEDERN		RD-12516
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch		