

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				10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800			
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 14.5					Gütegrad			DIN 2096
2	Windungsrichtung	rechts ⊗ links ○					1	2	3	
						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 ⊗ n und De, Di ○
6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C					c)	wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind			L0, n und d ○ L0, n und De, Di ○
7	Draht- oder Staboberfläche	gezogen ⊗ gewalzt ○ spitzenlos geschliffen ○ Feder kugelgestrahlt ○				12	Ungesetzt zu liefernde Prüffedern setzen ! Federn dürfen länger sein als L0			
8	Oberflächenschutz :						übrige Federn gesetzt ○ ungesetzt ○ liefern			
9	Werkstoff: 1.4310									

					Datum	Name	Druckfeder		
				Bearb.					
				Gepr.					
				Norm					
					 ZILLER PRÄZISIONSFEDERN			RD-16032	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch					