

Form 1. Federenden angelegt ⊗ und geschliffen			
1	Anzahl der federnden Windungen	n = 16.5	
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 18.5	
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		

Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen			
10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad				
		1	2	3	DIN 2096
	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 ! übrige Federn gesetzt ungesetzt				
	Federn dürfen länger sein als L0 liefern				

					Datum	Name	Druckfeder		
				Bearb.					
				Gepr.					
				Norm					
								RD-18022-01	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch					