

Form 1. Federenden angelegt ⊗ 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		

Form 2. Federenden ○ angelegt		Form 3. Federenden ○ angelegt, geschmiedet und geschliffen	
10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad		
		1	2
	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					
					 ZILLER PRÄZISIONSFEDERN			RD-25021	
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch					