



X

## Produktinfo - Federbandstahl

X

<b>Ausführung</b>	ungehärtet (blankgeglüht, leicht nachgewalzt), in Öl gut härtbar (GBK, LG) gehärtet, angelassen und weißpoliert (H+AP) gehärtet, angelassen und weißpoliert und auf Farbe (gelb oder Blau) angelassen (H+AP + AF)		
<b>Stahlsorten</b>	Qualitätsstähle, C55, C60, C67 und C75 Edelstähle, CK55, CK60, Ck67, Ck75, Ck85, Ck101, C70W2, C85W2, C100W2, 50CrV4		
<b>Abmessungen</b>	Banddicke von 0,03 bis 3,00 mm Bandbreite von 2,0 bis 300,0 - teilweise 380,0 mm		
<b>Toleranzen</b>	DIN 1544 und DIN 1544F, wobei die Breitenabweichung wesentlich kleiner gehalten werden und auf Wunsch nach der Plus-, Minus- oder Plus/Minus- Seite gelegt werden können		
<b>Zugfestigkeit</b>	ungehärtet (GBK, LG) 550-690 N/qmm gehärtet, angelassen und weißpoliert (H+AP) 1.000-2.000 N/qmm		
<b>Kanten</b>	geschnittene Kanten, arrondierte Kanten, gerade (glattabgezogene) Kanten		
<b>Lieferform</b>	in Ringen, Ringinnendurchmesser RID 300 und 400 mm, Ringaußendurchmesser RAD max. 900 mm in Stäben von 100 bis 4.000 mm Fixlänge, unter 100 mm Fixlänge auf Anfrage		
n			
<b>Gebräuchliche Kurzzeichen, welche die Bestellung erleichtern</b>			
G:	geglüht	LG:	leicht geblättert (nachgewalzt)
GBK:	blankgeglüht	GK:	geschnittene Kanten
H+A:	gehärtet u. angelassen	AF:	auf Farbe angelassen
P:	poliert	RP:	riß- und porenfrei

Internationaler Normenvergleich						
Deutschland	F	GB	I	Japan	S	USA

W.-Nr.	DIN	AFNOR	B.S.	UNI	JIS	SS	AISI
<b>Qualitätsstähle</b>							
1.0535	C55	1 C5 5	070 M 65	C55	S55C	1655	1055
1.0601	C60	1 C 60	080 A 62	C60	S58C	-	1060
1.0603	C67	XC 65	080 A 67	C67	-	-	1070
1.0605	C75	-	1449 80 HS	C75	-	-	1075
<b>Edelstähle</b>							
1.1203	Ck55	XC 55 H 1	070 M 55	C 55	S 55 C	1655	1055
1.1221	Ck60	XC 60	060 A 62	C 60	S 58 C	1665	1064
1.1231	Ck67	XC 68	060 A 67	C 70	-	1770	1070
1.1248	Ck75	XC 75	060 A 78	C 75	-	1774	1075
1.1269	Ck85	XC 101	-	C 100	-	-	1086
1.1274	Ck101	-	060 A 96	-	SUP 4	1870	1095
1.1620	C70W2	-	-	-	-	-	-
1.1625	C85W2	-	-	-	-	-	-
1.5026	55Si7	55 S 7	251 A 58	55 Si 7	-	2085	9255
1.8159	50CrV4	50 CV 4	735 A 50	50 CrV 4	SUP 10	2085	6150

<b>Chemische Zusammensetzung</b>							
-	C	Si	Mn	P	S	Cr	V
Kurzname	%	%	%	% max.	% max.	%	%
<b>Qualitätsstähle</b>							
C55	0,52-0,60	0,15-0,35	0,60-0,90	0,045	0,045	-	-
C60	0,57-0,65	0,15-0,35	0,60-0,90	0,045	0,045	-	-
C67	0,65-0,72	0,15-0,35	0,60-0,90	0,045	0,045	-	-
C75	0,70-0,80	0,15-0,35	0,60-0,90	0,045	0,045	-	-
<b>Edelstähle</b>							
Ck55	0,52-0,60	0,15-0,35	0,60-0,90	0,035	0,035	-	-
Ck60	0,57-0,65	0,15-0,35	0,60-0,90	0,035	0,035	-	-
CK67	0,65-0,72	0,15-0,35	0,60-0,90	0,035	0,035	-	-
Ck75	0,70-0,80	0,15-0,35	0,60-0,80	0,035	0,035	-	-
Ck85	0,80-0,90	0,15-0,35	0,45-0,65	0,035	0,035	-	-
Ck101	0,95-1,05	0,15-0,35	0,40-0,60	0,035	0,035	-	-
C70W2	ca 0,70	<0,30	<0,35	0,030	0,030	-	-
C85W2	ca. 0,85	<0,30	<0,35	0,030	0,030	-	-
55Si7	0,52-0,60	1,50-1,80	0,70-1,00	0,045	0,045	-	-
50CrV4	0,47-0,55	0,15-0,40	0,70-1,10	0,035	0,035	0,50-1,20	0,10-0,20

<b>Festigkeitseigenschaften für Standardausführungen ab Lager</b>			
Kurzname	W.-Nr.	Behandlungszustand	
		G+LG: gegläht	H+AP, gehärtet angelassen und weißpoliert
		Zugfestigkeit in N/mm <sup>2</sup>	

<b>Qualitätsstähle</b>					
C55	1.0535	610	1100-1300	1200-1450	-
C60	1.0601	620	1100-1300	1200-1450	-
C67	1.0603	640	1100-1300	1300-1500	1500-1700
C75	1.0605	640	1100-1300	1300-1500	1500-1700
<b>Edelstähle</b>					
Ck55	1.1203	610	1100-1300	1200-1450	-
Ck60	1.1221	620	1100-1300	1200-1450	-
Ck67	1.1231	640	1100-1300	1300-1500	1500-1700
Ck75	1.1248	640	1100-1300	1300-1500	1500-1700
Ck85	1.1269	670	1100-1300	1300-1500	1500-1700
Ck101	1.1274	690	-	-	1700-2000
C70W2	1.1620	640	1100-1300	1300-1500	1500-1700
C85W2	1.1625	670	1100-1300	1300-1500	1500-1700
55Si7	1.5026	740	-	-	-
50CrV4	1.8159	740	-	-	-

<b>Wärmebehandlung</b>						
Kurzname	W.-Nr.	Weichglühen °C	Härten und Anlassen		Härte nach Vickers im gehärteten Zustand min.	Banddicke für Mindesthärte max.
		Zugfestigkeit in N/mm <sup>2</sup>	Härten in Öl ° C	Anlassen auf °C		
<b>Qualitätsstähle</b>						
C55	1.0535	650-690	830-860	300-500	650	2,0
C60	1.0601		825-855		670	2,0
C67	1.0603		815-845		680	2,5
C75	1.0605		810-840		700	2,5
<b>Edelstähle</b>						
Ck55	1.1203	650-690	830-860	300-500	650	2,0
Ck60	1.1221		825-855		670	2,0
Ck67	1.1231		815-845		680	2,5
Ck75	1.1248		810-840		700	2,5
Ck85	1.1269		800-830		730	2,5
Ck101	1.1274		790-820		750	2,0
C70W2	1.1620		810-840		700	2,5
C85W2	1.1625		810-840		700	2,5
55Si7	1.5026		830-860		650	2,0
50CrV4	1.8159		845-875		680	3,0

**Bemerkung**

Härten: Zum Teil ist auch eine Zwischenhärtung üblich.

Anlassen: Je nach dem gewünschten Zugfestigkeitsbereich.

Mindesthärte: Bei größeren Dicken sind die Härtewerte bei der Bestellung zu vereinbaren.

Höherweg 291 D-40231 Düsseldorf Tel. 0211 / 7 34 99-0 Fax 0211 / 7 34 99 30