



FEDERSTAHL

Federbandstahl

Kaltgewalzter Federbandstahl

Stahlsorten	Werkstoff-Nr. DIN	Kurzname DIN	Werkstoff-Nr. EN	Kurzname EN*
Qualitätsstahl	1.0535	C 55	-	-
	1.0601	C 60	-	-
	1.0603	C 67	-	-
	1.0605	C 75	-	-
Edelstahl	1.1203	CK 55	1.1204	C 55 S
	1.1221	CK 60	1.1211	C 60 S
	1.1231	CK 67	1.1231	C 67 S
	1.1248	CK 75	1.1248	C 75 S
	1.1269	CK 85	1.1269	C 85 S
	1.1274	CK 101	1.1274	C 100 S
	1.1750	C 75 W	-	-
	1.1830	C 85 W	-	-
	1.5026	55 Si 7	1.5026	56 Si 7
	1.8159	51 CrV 4	1.8159	51 CrV 4
Ausführung	ungehärtet (blankgeglüht, leicht nachgewalzt), in Öl gut härtbar (GBK, LG)			
	gehärtet, angelassen, graublau (H+A)			
	gehärtet, angelassen und weißpoliert (H+AP)			
	gehärtet, angelassen, weißpoliert und auf Farbe (gelb oder blau) angelassen (H+AP+AF)			
Abmessungen	Banddicke: gehärtet von 0,05 bis 3,00 mm			
	ungehärtet von 0,05 bis 4,00 mm			
	Bandbreite: von 2,00 bis 300,00 mm (> 300,00 mm auf Anfrage)			
Toleranzen	nach DIN 1544 R/ 1544 F bzw. EN 10140, wobei die Breitenabweichung wesentlich kleiner gehalten werden und auf Wunsch nach der Plus-, der Minus- oder Plus-/Minus-Seite gelegt werden können			
Zugfestigkeit	ungehärtet (GBK, LG) 490 - 700 N/mm ²			
	kalt verfestigt, blank (BK) bis max. 1.000 N/mm ²			
	gehärtet, angelassen und weißpoliert (H+AP) 1.000 - 2.000 N/mm ²			
Kanten	geschnittene Kanten			
	arrundierte Kanten			
	gerade (glattabgezogene) Kanten			
Lieferform	in Ringen			
	in Stäben von 100 bis 4.000 mm Fixlänge (unter 100 mm Fixlänge auf Anfrage)			

* inhaltlich weitgehend identisch mit alter DIN



FEDERSTAHL

Federbandstahl



Wärmebehandlung Federbandstahl

Kurzname DIN	Werkstoff-Nr.	Weichglühen °C	Härten und Anlassen		Härte Vickers im gehärteten Zustand min.	Banddicke für Mindesthärte max.
			Härten in Öl °C	Anlassen auf °C		
Qualitätsstahl						
C 55	1.0535	650-690	830-860	300-500	650	2,0
C 60	1.0601		825-855		670	2,0
C 67	1.0603		815-845		680	2,5
C 75	1.0605		810-840		700	2,5
Edelstahl						
CK 55	1.1203	650-690	830-860	300-500	650	2,0
CK 60	1.1221		825-855		670	2,0
CK 67	1.1231		815-845		680	2,5
CK 75	1.1248		810-840		700	2,5
CK 85	1.1269		800-830		730	2,5
CK 101	1.1274		790-820		750	2,0
C 75 W	1.1620		810-840		700	2,5
C 85 W	1.1625		810-840		700	2,5
55 Si 7	1.5026		830-860		650	2,0
51 CrV 4	1.8159		845-875		680	3,0

Härten: Zum Teil ist auch eine Zwischenstufenhärtung üblich.

Anlassen: Je nach dem gewünschten Zugfestigkeitsbereich.

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

Gebräuchliche Kurzzeichen für Bandstahl

AF: auf Farbe angelassen	GK: geschnittene Kanten	P: poliert
G: geglüht	H+A: gehärtet und angelassen	Rg: im Ring
GBK: blankgeglüht	LG: leicht geblättert (nachgewalzt)	RP: riß- und porenfrei

Beispiel für die Bestellung von gehärtetem Bandstahl

Langtext Kaltgewalzter, gehärteter und weißpolierter Bandstahl, Qualität C 75, mit geschnittenen Kanten, in Ringen, Toleranz nach DIN 1544, Zugfestigkeit 1.500 - 1.700 N/mm², Bestellmenge und Abmessung

In Kurzform Bd. C 75, H+AP, GK, i. Rg., DIN 1544, F. 1.500 - 1.700 N/mm², Bestellmenge und Abmessung