



Materialinformationen

Gehärteter Federbandstahl W.-Nr. 1.1274

Mit einem Kohlenstoffgehalt von über 1% ist dieser Werkstoff sehr gut geeignet für Fühlerlehrenbänder und Unterlegfolien sowie für hochbeanspruchte Federn, an die keine Ansprüche hinsichtlich Korrosion gestellt werden. In besonders hochwertigen Ausführungen ist der 1.1274 als einziger Kohlenstoffstahl auch für Stoßdämpfer und Blattventile geeignet.

Kaltgewalzter rostfreier Federbandstahl W.-Nr. 1.4310

Durch die Legierung mit 17% Chrom und 7% Nickel hat dieser Werkstoff eine gute Korrosionsbeständigkeit. Bei diesem Werkstoff wird eine hohe Festigkeit durch Kaltwalzen erzielt. Im Vergleich zum 1.4301 kann eine wesentlich höhere Festigkeit erreicht werden. Daher ist der Werkstoff 1.4310 sehr gut geeignet für rostfreie Präzisionslehrenbänder und Unterlegfolien sowie für rostfreie Federn und Teile mit höherer Festigkeit. Dieser Werkstoff ist nur schwach magnetisch und kann daher beim Schleifen auf Magnetspannplatten nicht festgehalten werden.

Hartgewalztes Messingband W.-Nr. 2.0321

Mit einer Zusammensetzung von 63% Kupfer und 37% Zink ist dieser Werkstoff die Standardgüte für federhart gewalztes Messing. Dieser Werkstoff ist nicht magnetisch.

Werkstoff	C-Stahl	CrNi-Stahl	Messing
Werkstoff-Nummer	1.1274	1.4310	2.0321
Bezeichnung			
DIN/EN	C100S+QT	X12 CrNi 17-7	CuZn 37
AISI	1095	301	-
UNS	G 10950	S 30100	C 27200
Abmessung			
Breiten	6 - 305 mm	10 - 1000 mm	150 + 305 mm
Dicken	0,02 - 2,00 mm	0,003 - 3,00 mm	0,01 - 1,00 mm
Breitentoleranz	B 2	EN 10258 R	DIN 1791
Dickentoleranz	T 3	T 3 (teilw. EN 10258)	T 3
Oberfläche	weisspoliert	2H	blank
Kantenform	geschnitten (in 12,7 mm Breite ab Dicke 0,25 mm arrondiert).	geschnitten	geschnitten
Gradheit	normal	SR	DIN 13599
Planheit	extra genau	Wellenhöhe max. 1 mm	DIN 13599
Walzzustand	gehärtet und angelassen (H+A)	kaltgewalzt federhart	federhart
Zugfestigkeit/Härte	siehe Tabelle Dickentoleranzen, Zugfestigkeiten und Härte		
Werkstoff-Zusammensetzung	C: max. 1,05 % Si: 0,15-0,30 % Mn: 0,30-0,45 % P: max. 0,02 % S: max. 0,02 % Cr: ca. 0,01 %	C: max. 0,15 % Si: max. 1,5 % Mn: max. 2,0 % P: max. 0,045 % S: max. 0,03 % Cr: 16-18 % Ni: 7-9 % Mo: max. 0,80 %	Cu: 62-64 % Pb: max. 0,1 % Zn: Rest Si: -

