

Datenblatt Federband gehärtet und ungehärtet

Seite 1 von 3

Gütenorm DIN EN 10132-4

Maßnorm DIN EN 10140

Werkstoffkurzname	C67S	C75S	C85S	C100S
Werkstoffnummer	1.1231	1.1248	1.1269	1.1274

Vergleichbare frühere Bezeichnungen nach EN 10132-4, Tabelle B.1

Bez. nach DIN 17222	Ck67	Ck75	Ck85	Ck101
Frankreich	C68RR	C75RR	-	C100RR
Verein. Königreich (UK)	CS70	CS80	CS80	CS95

Chemische Analyse (in %) nach DIN EN 10132-4

	C67S	C75S	C85S	C100S
C	0,65 bis 0,73	0,70 bis 0,80	0,80 bis 0,90	0,95 bis 1,05
Si	0,15 bis 0,35	0,15 bis 0,35	0,15 bis 0,35	0,15 bis 0,35
Mn	0,60 bis 0,90	0,60 bis 0,90	0,40 bis 0,70	0,40 bis 0,70
P	max. 0,025	max. 0,025	max. 0,025	max. 0,025
S	max. 0,025	max. 0,025	max. 0,025	max. 0,025
Cr	max. 0,40	max. 0,40	max. 0,40	max. 0,40
Mo	max. 0,10	max. 0,10	max. 0,10	max. 0,10
V	-	-	-	-
Ni	max. 0,40	max. 0,40	max. 0,40	max. 0,40

Lieferzustände

+QT (früher: H+A): vergütet (d.h. gehärtet und angelassen)

+LC (früher: G): weichgeglüht und leicht nachgewalzt

Anhaltswerte der Rockwellhärte nach EN 10132-4, Tabelle A.1

Zustand	Werkstoff C67S	C75S	C85S	C100S
+ LC (HRB)	max. 92	max. 93	max. 94	max. 95
+ QT (HRC)	38,5 bis 54	38,5 bis 54	38,5 bis 55	38,5 bis 57

Datenblatt Federband gehärtet und ungehärtet

Seite 2 von 3

Anhaltswerte für die Wärmebehandlung und die Mindesthärte im gehärteten Zustand nach EN 10132-4, Tabelle A.2

	C67S	C75S	C85S	C100S
Austenitisierungstemperatur ° C	815 bis 845	810 bis 840	800 bis 830	790 bis 820
Abkühlmedium	Öl	Öl	Öl	Öl
Mindestwert der Härte im gehärteten Zustand ohne Anlassen				
...Härte nach Rockwell (HRC)	59	60	61	61
...Härte nach Vickers (HV)	670	700	720	720

Grenzabmaße der Dicke nach EN 10140, Tabelle 1

Nenndicke über bis		Grenzabmaße der Dicke bei Nennbreiten								
		< 125			≥ 125 < 250			≥ 250 < 600		
		A (+/-)	B (+/-)	C (+/-)	A (+/-)	B (+/-)	C (+/-)	A (+/-)	B (+/-)	C (+/-)
	0,10	0,008	0,006	0,004	0,010	0,008	0,005	0,015	0,012	0,008
0,10	0,15	0,010	0,008	0,005	0,015	0,012	0,010	0,020	0,015	0,010
0,15	0,25	0,015	0,012	0,010	0,020	0,015	0,010	0,025	0,015	0,012
0,25	0,40	0,020	0,015	0,010	0,025	0,020	0,015	0,030	0,020	0,015
0,40	0,60	0,025	0,020	0,015	0,030	0,025	0,015	0,035	0,025	0,020
0,60	1,00	0,030	0,025	0,015	0,035	0,030	0,020	0,040	0,030	0,025
1,00	1,50	0,035	0,030	0,020	0,040	0,035	0,025	0,050	0,040	0,030
1,50	2,50	0,045	0,035	0,025	0,050	0,040	0,030	0,060	0,045	0,035
2,50	4,00	0,055	0,040	0,030	0,060	0,050	0,035	0,075	0,055	0,040
4,00	6,00	0,070	0,050	0,035	0,075	0,060	0,040	0,090	0,065	0,045
6,00	8,00	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,045	0,100	0,075	0,050
8,00	10,00	0,090	0,070	0,045	0,100	0,080	0,050	0,110	0,085	0,055

Grenzabmaße der Breite für Erzeugnisse mit geschnittenen Kanten nach EN 10140, Tabelle 3

Nenndicke über bis		Grenzabmaße der Nenndicke für einen Nennbreite w von					
		< 125		≥ 125 < 250		≥ 250 < 600	
		A (+/-)	B (+/-)	A (+/-)	B (+/-)	A (+/-)	B (+/-)
	0,60	0,15	0,10	0,20	0,13	0,25	0,18
0,60	1,50	0,20	0,13	0,25	0,18	0,30	0,20
1,50	2,50	0,25	0,18	0,30	0,20	0,35	0,25
2,50	4,00	0,30	0,20	0,35	0,25	0,40	0,30
4,00	6,00	0,35	0,25	0,40	0,30	0,45	0,35
6,00	8,00	0,45		0,50		0,55	
8,00	10,00	0,50		0,55		0,60	

Alle Maße in mm.

Bei Kaltband in vergütetem Zustand sind die Grenzabmaße der Breite bei der Bestellung zu vereinbaren.

Bei Erzeugnisdicken über 6 mm ist das Verfahren zur Messung der Breite bei der Bestellung zu vereinbaren.

Datenblatt Federband gehärtet und ungehärtet

Seite 3 von 3

Grenzabmaße der Länge nach EN 10140, Tabelle 4

	Klasse A	Klasse B
$L \leq 1000$ mm	+ 10 mm	+ 6 mm
$1000 < L \leq 2500$ mm	+ 0,01*L mm	+ 6 mm
$L > 2500$ mm	+ 0,01*L mm	+ 0,003*L mm