

# Federstähle

## Übersicht

Kurzname	Werkstoffnummer	Dicke in mm <sup>a</sup>	Breite in mm <sup>a</sup>	Dicke in inch <sup>a</sup>	Breite in inch <sup>a</sup>	Coil	Spule <sup>a</sup>	Stab <sup>a</sup>	MA	MB <sup>a</sup>	MC	RN <sup>a</sup>	RL	RM <sup>a</sup>	RR <sup>a</sup>
C55S	1.1204	0,04 - 12	8 - 650	0,002 - 0,468	0,312 - 25,35	•	•	•	•	•		•	•	•	•
C60S	1.1211	0,04 - 12	8 - 650	0,002 - 0,468	0,312 - 25,35	•	•	•	•	•		•	•	•	•
C67S	1.1231	0,04 - 12	8 - 650	0,002 - 0,468	0,312 - 25,35	•	•	•	•	•		•	•	•	•
C75S	1.1248	0,04 - 12	8 - 650	0,002 - 0,468	0,312 - 25,35	•	•	•	•	•		•	•	•	•
C85S	1.1269	0,04 - 8	8 - 650	0,002 - 0,312	0,312 - 25,35	•	•	•	•	•		•	•	•	•
C90S	1.1217	0,04 - 8	8 - 650	0,002 - 0,312	0,312 - 25,35	•	•	•	•	•		•	•	•	•
C100S	1.1274	0,04 - 8	8 - 650	0,002 - 0,312	0,312 - 25,35	•	•	•	•	•		•	•	•	•
C125S	1.1224	0,04 - 8	8 - 520	0,002 - 0,312	0,312 - 20,28	•	•	•	•	•		•	•	•	•
48Si7	1.5021	0,10 - 12	8 - 650	0,004 - 0,468	0,312 - 25,35	•	•	•	•	•		•	•	•	•
56Si7	1.5026	0,10 - 12	8 - 650	0,004 - 0,468	0,312 - 25,35	•	•	•	•	•		•	•	•	•
51CrV4	1.8159	0,10 - 12	8 - 650	0,004 - 0,468	0,312 - 25,35	•	•	•	•	•		•	•	•	•
80CrV2	1.2235	0,04 - 8	8 - 520	0,002 - 0,312	0,312 - 20,28	•	•	•	•	•		•	•		
75Ni8	1.5634	0,04 - 8	8 - 650	0,002 - 0,312	0,312 - 25,35	•	•	•	•	•		•	•	•	•
125Cr2	1.2002	0,04 - 8	8 - 520	0,002 - 0,312	0,312 - 20,28	•	•	•	•	•		•	•		
102Cr6	1.2067	0,04 - 8	8 - 650	0,002 - 0,312	0,312 - 25,35	•	•	•	•	•		•	•	•	•

a = abhängig vom Bandquerschnitt

# Federstähle

## Chemische Eigenschaften

Kurzname	Werkstoffnummer	Massenanteile in %								
		C	Si	Mn	P max	S max	Cr	Mo max	Ni	V
C55S	1.1204	0,52 - 0,60	max 0,40	0,60 - 0,90	0,025	0,025	max. 0,4	0,1	max. 0,40	
C60S	1.1211	0,57 - 0,65	max 0,40	0,60 - 0,90	0,025	0,025	max. 0,4	0,1	max. 0,40	
C67S	1.1231	0,65 - 0,73	max 0,40	0,60 - 0,90	0,025	0,025	max. 0,4	0,1	max. 0,40	
C75S	1.1248	0,70 - 0,80	max 0,40	0,60 - 0,90	0,025	0,025	max. 0,4	0,1	max. 0,40	
C85S	1.1269	0,80 - 0,90	max 0,40	0,40 - 0,70	0,025	0,025	max. 0,4	0,1		
C90S	1.1217	0,85 - 0,95	max 0,40	0,40 - 0,70	0,025	0,025	max. 0,4	0,1	max. 0,40	
C100S	1.1274	0,95 - 1,05	max 0,40	0,30 - 0,60	0,025	0,025	max. 0,4	0,1	max. 0,40	
C125S	1.1224	1,20 - 1,30	max 0,40	0,30 - 0,60	0,025	0,025	max. 0,4	0,1	max. 0,40	
48Si7	1.5021	0,45 - 0,52	1,60 - 2,00	0,50 - 0,80	0,025	0,025	max. 0,4	0,1	max. 0,40	
56Si7	1.5026	0,52 - 0,60	1,60 - 2,00	0,60 - 0,90	0,025	0,025	max. 0,4	0,1	max. 0,40	
51CrV4	1.8159	0,47 - 0,55	max. 0,40	0,70 - 1,10	0,025	0,025	0,9 - 1,2	0,1	max. 0,40	0,10 - 0,25
80CrV2	1.2235	0,75 - 0,85	max 0,40	0,30 - 0,50	0,025	0,025	0,4 - 0,6	0,1	max. 0,40	0,15 - 0,25
75Ni8	1.5634	0,72 - 0,78	max 0,40	0,30 - 0,50	0,025	0,025	max. 0,15	0,1	1,80 - 2,10	
125Cr2	1.2002	1,20 - 1,30	max 0,40	0,25 - 0,40	0,025	0,025	0,4 - 0,6	0,1	max. 0,40	
102Cr6	1.2067	0,95 - 1,10	max 0,40	0,20 - 0,40	0,025	0,025	1,35 - 1,60	0,1		

# Federstähle

## Mechanische Eigenschaften

Kurzname	Werkstoffnummer	Zustand	Rp <sub>0,2</sub> MPa max	Rm MPa	A <sub>80</sub> % min	HV min	HV max
C55S	1.1204	+A; +LC	480	600	17		185
		+CR		1070			300
		+QT		1100 - 1700		340	520
C60S	1.1211	+A; +LC	495	620	17		195
		+CR		1100			305
		+QT		1150 - 1750		345	530
C67S	1.1231	+A; +LC	510	640	16		200
		+CR		1140			315
		+QT		1200 - 1900		370	580
C75S	1.1248	+A; +LC	510	640	15		200
		+CR		1170			320
		+QT		1200 - 1900		370	580
C85S	1.1269	+A; +LC	535	670	15		210
		+CR		1190			325
		+QT		1200 - 2000		370	580
C90S	1.1217	+A; +LC	545	680	14		215
		+CR		1200			325
		+QT		1200 - 2100		370	600
C100S	1.1274	+A; +LC	550	690	13		220
		+CR		1200			325
		+QT		1200 - 2100		370	630
C125S	1.1224	+A; +LC	600	740	11		230
		+CR		1200			325
		+QT		1200 - 2100		370	630
48Si7	1.5021	+A; +LC	580	720	13		225
		+QT		1200 - 1700		370	520
56Si7	1.5026	+A; +LC	600	740	12		230
		+QT		1200 - 1700		370	520
51CrV4	1.8159	+A; +LC	550	700	13		220
		+QT		1200 - 1800		370	550
80CrV2	1.2235	+A; +LC	580	720	12		225
		+QT		1200 - 1800		370	550
75Ni8	1.5634	+A; +LC	540	680	13		210
		+QT		1200 - 1800		370	550
125Cr2	1.2002	+A; +LC	590	750	11		235
		+QT		1300 - 2100		405	630
102Cr6	1.2067	+A; +LC	590	750	11		235
		+QT		1300 - 2100		405	630