



Norm	DIN EN 10132		
Güten	Vergütungsstähle (bandvergütet): C45E - C60E, 25CrMo4 - 50CrMo4 Borlegierte Stähle (bandvergütet): 27MnCrB5, u. a. Federstähle (bandvergütet): C55S - C100S, 75Cr1 - 95Cr1, 51CrV4 - 80CrV2, 68CrNiMo33, 75Ni8, 102Cr6		
Chemische Schmelzanalysen	Auf Basis DIN EN 10132 und Sonderanalysen		
Banddicken [mm] ⁽¹⁾	Martensit: 0,30 - 5,10		
Bandbreiten [mm] ⁽²⁾⁽³⁾	Martensit: 35 - 720		
Lieferzustände	QT - martensitisch vergütet		
Mechanische Eigenschaften ⁽¹⁾ Spektrum der Härtegrade	Martensit:	Federstähle Vergütungsstähle borlegierte Stähle	Härte 30 - 54 HRC Härte 30 - 48 HRC Härte 30 - 44 HRC
Oberflächen (Art + Ausführung)	Blank, graublau, poliert und gelb angelassen, bürstenpoliert		
Kantenbeschaffenheit	GK - geschnittene Kante, SK - Sonderkante o. gestreht		
Maßtoleranzen	Allgemeintoleranzen:	gemäß DIN EN 10140 und Sondervereinbarung	
	Bandbreitentoleranzen:	nur nach gesonderter Absprache	
Hohlform/ Planlage	Max. 1,0 µm/mm Bandbreite für martensitisch vergütete Federbandstähle mit C-Gehalten von 0,67 - 1,00 % Max. 1,5 - 2,0 µm/mm Bandbreite für borlegierte Güten und Vergütungsstähle		
Lieferformen	Ringe und Stäbe		
Darstellbare Stababmessungen ⁽²⁾	Breite 80 - 720 mm	Länge: 400 - 4.000 mm	
Besonderheiten	Vergüten von niedrig gekohlten Stählen mit sehr guten Planheitswerten. Vergüten von extremen Querschnitten mit großen Banddicken und -breiten. Vergüten in bleifreiem Prozess nach Rücksprache.		

⁽¹⁾ Güten- und abmessungsabhängige Variationen sind zu berücksichtigen ⁽²⁾ Weitere Abmessungen nach Absprache

⁽³⁾ Bandbreiten < 35 mm in schlussgeschnittener Ausführung in Banddicke ≤ 0,80 mm lieferbar

