

Technisches Datenblatt für vergütete Federstahldrähte

VG 01 - ND/2019-02 Revision A

Geltungsbereich

Dieses technische Datenblatt gilt für vergütete Federstahldrähte aus **unlegierten** Stählen.

Prüfung der Drahtoberfläche

Der Draht wird über die gesamte Länge einer **Durchlaufrisssprüfung** (im Ziehprozess) unterzogen.

Chemische Zusammensetzung (Schmelzenanalyse)

	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cu %
min.	0,6	0,1	0,5			
max.	0,8	0,3	1,2	0,03	0,025	0,12

Mechanische Eigenschaften

Drahtdurchmesser			Zugfestigkeit		Mindestbruch-
d	Toleranz		Rm		einschnürung
mm	mm		MPa		Z
>	≤	±	min.	max.	%
					-
2,50	3,00	0,025	1.600	1.800	45
3,00	3,50	0,030	1.600	1.750	
3,50	4,00		1.550	1.700	
4,00	5,00		1.550	1.700	
5,00	6,50	0,040	1.530	1.680	
6,50	8,00		1.500	1.650	
8,00	9,00	0,050	1.500	1.650	35
9,00	10,00		1.500	1.650	
10,00	12,00		1.470	1.630	30
12,00	14,00	1.450	1.600		
Die Unrundheit beträgt max. 50% der gesamten Toleranz.			Die Zugfestigkeit innerhalb eines Ringes streut um max. 50 MPa, innerhalb einer Lieferung um max. 70 MPa.		

Physikalische Eigenschaften

Elastizitätsmodul	E [GPa]	206
Schubmodul	τ [GPa]	79,5
Dehngrenze 0,2%	$R_{p0,2}$	min. 0,9 x Zugfestigkeit des Drahtes

Oberflächenbeschaffenheit

Zulässige Tiefe von Oberflächenfehlern	max. 60 μm durchlaufrisssgeprüft
Zulässige Abkohlungstiefe	max. 0,5 % des Draht- \emptyset

Wärmebehandlung - Richtwerte für Anlasstemperaturen

Nach dem Wickeln	$\approx 400^\circ\text{C}$, 30 min.
Nach dem Strahlen	$\approx 220^\circ\text{C}$, 30 min.