

Technisches Datenblatt für vergütete Federstahldrähte

VG 08 - H/2019-02 Revision A

Geltungsbereich

Dieses technische Datenblatt gilt für vergütete Federstahldrähte aus **SiCrV-legierten** Stählen im **extrahochfesten** Bereich.

Chemische Zusammensetzung (Schmelzenanalyse)

	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cu %	Cr %	V %
min.	0,54	1,35	0,35				0,50	0,10
max.	0,65	1,60	0,65	0,020	0,020	0,12	0,70	0,25

Mechanische Eigenschaften

Drahtdurchmesser			Zugfestigkeit		Mindestbruch-
d	Toleranz		Rm		einschnürung
mm	mm		MPa		Z
>	≤	±	min.	max.	%
					-
1,00	2,00	0,020	2.150	2.300	45
2,00	3,00	0,025	2.100	2.250	
3,00	4,00		2.050	2.200	
4,00	6,00	0,030	2.030	2.180	
6,00	9,00	0,035	2.030	2.180	
9,00	15,00	0,040	2.000	2.150	40
15,00	18,50	0,050	1.950	2.100	35
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. 1% des Draht- \emptyset , max. 0,1 mm
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	$\approx 250^{\circ}\text{C}$, 30 min.