

Bezeichnung	Kaltgewalzter, blankgeglühter Bandstahl	En-Norm 1.1231 / C67S	AFNOR C67S	DIN Ck67
--------------------	--	--------------------------	---------------	-------------

Chemische Analyse

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
0.65 – 0.73	0.15 – 0.35	0.60 – 0.90	max. 0.025	max. 0.025	max. 0.40	max. 0.10	max. 0.40

Werte (Gewicht %). Im Interesse der Homogenität und der konstanten Verarbeitungsqualität liegen die Herstellungstoleranzen in wesentlich engeren Bereichen als jene der hier angegebenen Norm.

Verwendung

Für Stanzteile (wie Federteile) mit nachträglicher thermischer Behandlung.

Oberflächenausführung

- Kaltgewalzt und blankgeglüht
- Riss- und porenfrei

Abmessung

Dicke	Breite
0.10 – 3.00 mm	2.00 – 300 / 300 mm

Die Möglichkeiten der Breiten sind abhängig von der Dicke / andere Breiten ab Werk.

Toleranzen

Dickentoleranzen (Präzisionstoleranzen)

Nennstärke mm	Toleranz mm
<0.10	± 0.005
0.10 – 0.24	± 0.010
0.25 – 0.59	± 0.015
0.60 – 1.49	± 0.020
1.50 – 2.49	± 0.030
2.50 – 4.00	± 0.035

Breitentoleranzen nach DIN EN ISO 9445

Spezialtoleranzen Besondere Stärken- und Breitentoleranzen können in unserem Service-Center nach Ihren Spezifikationen hergestellt werden.

Mechanische Eigenschaften kaltgewalzt

Kaltgewalzt	Zugfestigkeit	Bruchdehnung
Festigkeitsstufe	MPa	%
geglüht	max. 580	min. 20
¼ hart	580 - 680	nach Ergebnis
½ hart	630 - 730	nach Ergebnis
¾ hart	660 - 780	nach Ergebnis
hart	710 - 830	nach Ergebnis

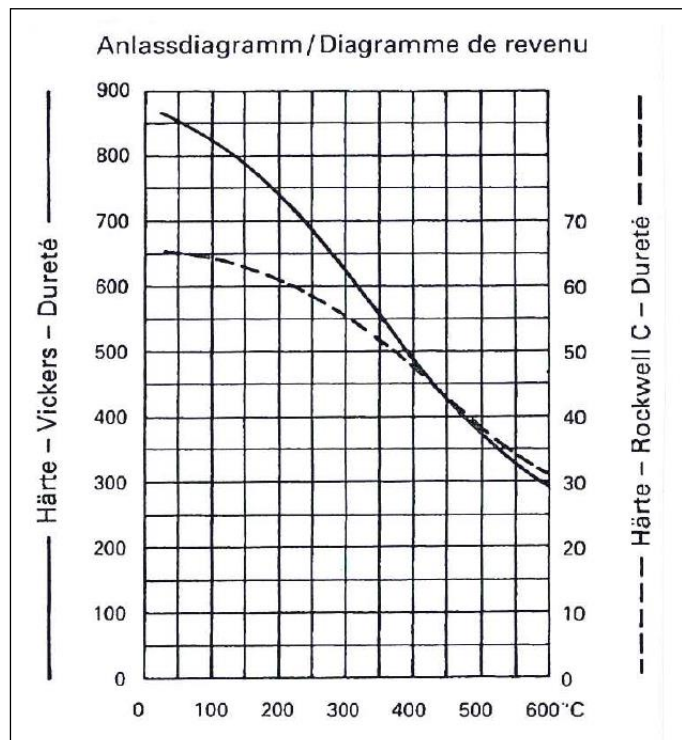
Besondere Festigkeitsstufen können in unserem Service-Center nach Ihren Spezifikationen hergestellt werden.

Wärmebehandlung

Weichglühen 650°C - 690°C / 2-4 Stunden unter Schutzgas (langsame Abkühlung)

Härten Dicken bis ca. 1.5mm bei 815 - 845°C, abschrecken in Öl
Dickere Abmessungen bei 795 - 825°C, abschrecken in Wasser

Nach dem Härten Anlassen gemäss untenstehendem Anlassdiagramm



Anmerkung

Alle gemachten Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf bestem Wissen und dem neuesten Stand der Technik, jedoch ohne Gewähr. Der Einsatz von Werkstoffen sollte stets produkt- und anwendungsspezifisch mit unseren [Fachpersonen im Verkauf](#) oder unserem [Werkstofflabor](#) abgesprochen werden.

