

# DH

**Ausgabe 01/2012**  
Ersetzt Ausgabe 01/2010

Patentiert-gezogener Federstahldraht

## Überbetriebliche Norm :

Dieser Werkstoff entspricht EN 10270-1:2011

## Vergleichbare Normen :

ASTM A228/A228M      JIS G3522

## Geltungsbereich :

Für runden, patentiert-gezogenen Federdraht nach EN 10270-1:2011

Der Draht wird für Schraubenfedern oder Formfedern mit hoher statischer und mittlerer dynamischer Beanspruchung verwendet.

Der Draht wird überwiegend in den Oberflächenausführungen trockenblank und nassblank phosphatiert-gezogen geliefert.

Vereinbarungen über diese oder andere mögliche Oberflächenausführungen sind bei Bestellung zu treffen.

## Abmessungsbereich :

0,07 bis 3,60 mm Ø

## Chemische Zusammensetzung nach der Schmelzenanalyse :

C	Si	Mn	P	S	Cu
%	%	%	max. %	max. %	max. %
0,55 - 1,00	0,10 - 0,30	0,50 - 1,20	0,020	0,025	0,12

## Einsatzmaterial :

Nach werkseigenen Spezifikationen.

## Mechanisch-technologische Eigenschaften :

Siehe umseitige Tabelle.

In bezug auf den Durchmesser des Drahtumganges und auf seine Drallfreiheit entspricht der Draht Forderungen der EN 10270-1:2011

## Lieferformen :

Der Draht wird in Form von Ringen oder Spulen geliefert.

Siehe Datenblätter für Lieferformen.

**Besondere Toleranzen, Festigkeiten, Profile etc. auf Anfrage.**

**Mechanische Eigenschaften : DH - Ausgabe 01/2012** (Ersetzt Ausgabe 01/2010)

Nennmaß mm	Toleranz <sup>1)</sup> mm	Zugfestigkeit <sup>2)</sup> MPa	Mindestbruch- einschnürung %	Mindest- verwinde- zahl	Oberflächen- fehler max. mm	Abkühlung max. mm	Spannweite der Zugfestigkeit im Ring MPa
0,07	± 0,003	2800 - 3520	-				max. 150
0,08		2800 - 3480					
0,09		2800 - 3430					
0,10	± 0,004	2800 - 3380					
0,11		2800 - 3350					
0,12		2800 - 3320					
0,14		2800 - 3250					
0,16	2800 - 3200						
0,18	± 0,005	2800 - 3160					
0,20		2800 - 3110					
0,22		2770 - 3080					
0,25		2720 - 3010					
0,28	± 0,008	2680 - 2970					
0,30		2660 - 2940					
0,32		2640 - 2920					
0,34		2610 - 2890					
0,36		2590 - 2870					
0,38		2570 - 2850					
0,40		2560 - 2830					
0,43		2530 - 2800					
0,45		2510 - 2780					
0,48		2490 - 2760					
0,50		2480 - 2740					
0,53		2460 - 2720					
0,56	2440 - 2700						
0,60	2410 - 2670						
0,63	2390 - 2650						
0,65	± 0,010	2380 - 2640					
0,70		2360 - 2610					
0,75		2330 - 2580					
0,80	± 0,015	2310 - 2560					
0,85		2290 - 2530					
0,90		2270 - 2510					
0,95		2250 - 2490					
1,00		2230 - 2470					
1,05	± 0,020	2210 - 2450					
1,10		2200 - 2430					
1,20		2170 - 2400					
1,25		2150 - 2380					
1,30		2140 - 2370					
1,40		2110 - 2340					
1,50	2090 - 2310						
1,60	2060 - 2290						
1,70	2040 - 2260						
1,80	± 0,025	2020 - 2240					
1,90		2000 - 2220					
2,00		1980 - 2200					
2,10		1970 - 2180					
2,25		1940 - 2150					
2,40		1920 - 2130					
2,50		1900 - 2110					
2,60		1890 - 2100					
2,80	± 0,030	1860 - 2070					
3,00		1840 - 2040					
3,20		1820 - 2020					
3,40		1790 - 1990					
3,60		1770 - 1970					
0,80			40	25			max. 100
1,80			40	22	max. 1% vom Draht- durch- messer	max. 1,5% vom Draht- durch- messer	max. 70
3,40				16			

<sup>1)</sup> Unrundheit max. 50 % der Durchmesser-toleranz

<sup>2)</sup> Für Zwischenwerte des Drahtdurchmessers gelten die Angaben des nächsthöheren Durchmessers.