

Si-legierter Federstahl

1.5026

56Si7

1.5026

Si-legierter Federstahl

56Si7

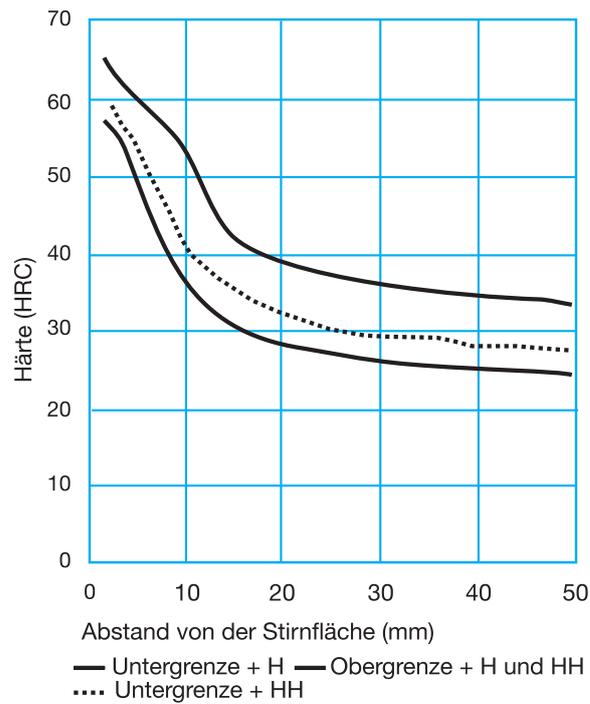
C 0,52 – 0,60 Si 1,60 – 2,00 Mn 0,60 – 0,90

Normenzuordnung	EN 10089 BS AFNOR SIS	1.5026 14 2090	56Si7 EN45, EN45 A, 250A53, 250A58, 250A61 55S7, 56Si7	
Hauptanwendung	Der Federstahl 56Si7 wird hauptsächlich für Bauteile des Automobil- und Fahrzeugbaus mit Dämpfungseigenschaften, wie z. B. Fahrzeugfedern oder Stabilisatoren verwendet.			
Technischer Lieferzustand	Weichgeglüht GKZ Kaltscherfähig gegläht		Max. 248 HB Max. 230 HB Max. 280 HB	
Schweißen	56Si7 ist nicht schweißbar und sollte daher in Schweißkonstruktionen nicht eingesetzt werden.			
Warmumformung	56Si7 wird bei 900 °C – 830 °C warm zu Federn umgeformt.			
Physikalische Eigenschaften	Dichte (kg/dm ³) Elastizitätsmodul (10 ³ MPa) Elektr. Widerstand bei 20 °C (Ω mm ² /m) Wärmeleitfähigkeit bei 20 °C (W/m K) Spez. Wärmekapazität bei 20 °C (J/kg K) Wärmeausdehnung im weichgeglühten Zustand (10 ⁻⁶ K ⁻¹) 20 – 100 °C 20 – 200 °C 20 – 300 °C 20 – 400 °C		7,44 210 0,19 42,6 470 11,5 12,5 13,3 13,9	
Mechanische Eigenschaften	An Proben im vergüteten Zustand bei Raumtemperatur: Streckgrenze (MPa) Zugfestigkeit (MPa) Bruchdehnung (L ₀ = 5 d ₀) [%] Brucheinschnürung (%) Kerbschlagarbeit ISO - U (J)			1300 1450 – 1750 6 25 13
	Hinweis: Diese typischen Werte gelten für Längsproben, die bis 25 mm Durchmesser aus dem Kern, über 25 mm aus der Randzone, und zwar mit einem Randabstand von 12,5 mm herausgearbeitet werden. Abweichende Anforderungen können auf Anfrage berücksichtigt werden.			
Wärmebehandlung	Weichglühen: Weichglühen erfolgt bei Temperaturen von 640 °C – 680 °C mit einer sich anschließenden langsamen Abkühlung. Vergüten: Das Härten sollte bei Temperaturen von 830 °C – 860 °C und anschließender Abschreckung in Öl oder einer wässrigen Polymerlösung mit vergleichbarer Abschreckwirkung erfolgen. Das Abschrecken in Polymer bewirkt bessere Maßhaltigkeit. Das Anlassen sollte bei Temperaturen zwischen 350 °C und 550 °C erfolgen und die Halte-dauer mindestens eine Stunde betragen. Die anschließende Abkühlung erfolgt an Luft.			

1.5026

56Si7

Härtbarkeits- streuband



Härtetemperatur: 850 °C

DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE GMBH

Austraße 4
58452 Witten
www.dew-stahl.com
info@dew-stahl.com

Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten.