

## Datenblatt Bandstahl 1.4301

Seite 1 von 2

**Werkstoffkurzname** X5CrNi18-10  
**Werkstoffnummer** 1.4301

**Gütenorm** DIN EN 10088-2  
**Maßnorm** DIN EN ISO 9445

### Chemische Analyse (in %) nach EN 10088-2

C	max. 0,07
Si	max. 1,00
Mn	max. 2,00
P	max. 0,045
S	max. 0,015
N	max. 0,11
Cr	17,00 bis 19,50
Ni	8,00 bis 10,50

Für zu bearbeitende Erzeugnisse wird ein geregelter Schwefelgehalt von 0,015 bis 0,030 % empfohlen und ist zulässig.

### Maßtoleranzen nach ISO 9445:2006-05

#### Stärkentangrenz

Nennstärke t	Grenzabmaße der Nennstärke für eine Nennbreite w von								
	w < 125			125 w < 250			250 w < 600		
	Normal	Fein	Präzision	Normal	Fein	Präzision	Normal	Fein	Präzision
0,05 ≤ t < 0,10	± 0,10*t	± 0,06*t	± 0,04*t	± 0,12*t	± 0,10*t	± 0,08*t	± 0,15*t	± 0,10*t	± 0,08*t
0,10 ≤ t < 0,15	± 0,10	± 0,008	± 0,006	± 0,015	± 0,012	± 0,008	± 0,020	± 0,015	± 0,010
0,15 ≤ t < 0,20	± 0,015	± 0,010	± 0,008	± 0,020	± 0,012	± 0,010	± 0,025	± 0,015	± 0,012
0,20 ≤ t < 0,25	± 0,015	± 0,012	± 0,008	± 0,020	± 0,015	± 0,010	± 0,025	± 0,020	± 0,012
0,25 ≤ t < 0,30	± 0,017	± 0,012	± 0,009	± 0,025	± 0,015	± 0,012	± 0,030	± 0,020	± 0,015
0,30 ≤ t < 0,40	± 0,020	± 0,015	± 0,010	± 0,025	± 0,020	± 0,012	± 0,030	± 0,025	± 0,015
0,40 ≤ t < 0,50	± 0,025	± 0,020	± 0,012	± 0,030	± 0,020	± 0,015	± 0,035	± 0,025	± 0,018
0,50 ≤ t < 0,60	± 0,030	± 0,020	± 0,014	± 0,030	± 0,025	± 0,015	± 0,040	± 0,030	± 0,020
0,60 ≤ t < 0,80	± 0,030	± 0,025	± 0,015	± 0,035	± 0,030	± 0,018	± 0,040	± 0,035	± 0,025
0,80 ≤ t < 1,00	± 0,030	± 0,025	± 0,018	± 0,040	± 0,030	± 0,020	± 0,050	± 0,035	± 0,025
1,00 ≤ t < 1,20	± 0,035	± 0,030	± 0,020	± 0,045	± 0,035	± 0,025	± 0,050	± 0,040	± 0,030
1,20 ≤ t < 1,50	± 0,040	± 0,030	± 0,020	± 0,050	± 0,035	± 0,025	± 0,060	± 0,045	± 0,030
1,50 ≤ t < 2,00	± 0,050	± 0,035	± 0,025	± 0,060	± 0,040	± 0,030	± 0,070	± 0,050	± 0,035
2,00 ≤ t < 2,50	± 0,050	± 0,035	± 0,025	± 0,070	± 0,045	± 0,030	± 0,080	± 0,060	± 0,040
2,50 ≤ t < 3,00	± 0,060	± 0,045	± 0,030	± 0,070	± 0,050	± 0,035	± 0,090	± 0,070	± 0,045

Maße in mm.

Üblicherweise werden die Bänder in Normal- oder Feintoleranz gefertigt. Präzisionstoleranzen erhalten Sie auf Anfrage.

## Datenblatt Bandstahl 1.4301

Seite 2 von 2

### Breitentoleranz

Nennstärke	Nennbreite (w)											
	w ≤ 40			40 < w ≤ 125			125 < w < 250			250 < w < 600		
	N	F	P	N	F	P	N	F	P	N	F	P
t < 0,25	+ 0,17	+ 0,13	+ 0,10	+ 0,20	+ 0,15	+ 0,12	+ 0,25	+ 0,20	+ 0,15	+ 0,50	+ 0,50	+ 0,40
0,25 ≤ t < 0,50	+ 0,20	+ 0,15	+ 0,12	+ 0,25	+ 0,20	+ 0,15	+ 0,30	+ 0,22	+ 0,17	+ 0,60	+ 0,50	+ 0,40
0,50 ≤ t < 1,00	+ 0,25	+ 0,22	+ 0,15	+ 0,25	+ 0,22	+ 0,17	+ 0,40	+ 0,25	+ 0,20	+ 0,70	+ 0,60	+ 0,50
1,00 ≤ t < 1,50	+ 0,25	+ 0,22	+ 0,15	+ 0,30	+ 0,025	+ 0,17	+ 0,50	+ 0,30	+ 0,22	+ 1,0	+ 0,70	+ 0,60
1,50 ≤ t < 2,50	-	-	-	+ 0,40	+ 0,25	+ 0,20	+ 0,60	+ 0,40	+ 0,25	+ 1,0	+ 0,80	+ 0,60
2,50 ≤ t < 3,00	-	-	-	+ 0,50	+ 0,30	+ 0,25	+ 0,60	+ 0,40	+ 0,25	+ 1,2	+ 1,0	+ 0,80

N – Normal, F – Fein, P – Präzision

Alle Maße in mm.

Alle Toleranzen im Plus, d.h. - 0 mm. Nach Absprache kann das Toleranzband verschoben werden (± oder -)

Üblicherweise werden die Bänder in Normal- oder Feintoleranz gefertigt.

Präzisionstoleranzen erhalten Sie auf Anfrage.

### Längentoleranz

Nennlänge l	Grenzabmaße	
	Normale	Besondere
l ≤ 2000	+ 3	+ 1,5
2000 < l ≤ 4000	+ 5	+ 2

Alle Maße in mm.

Alle Toleranzen im Plus, d.h. - 0.