

BE8159

1.8159 / 51CrV4

SAE 6150 / SUP 10

Low Alloy Tool Steel

Richtanalyse / Chemical Analysis (in %)

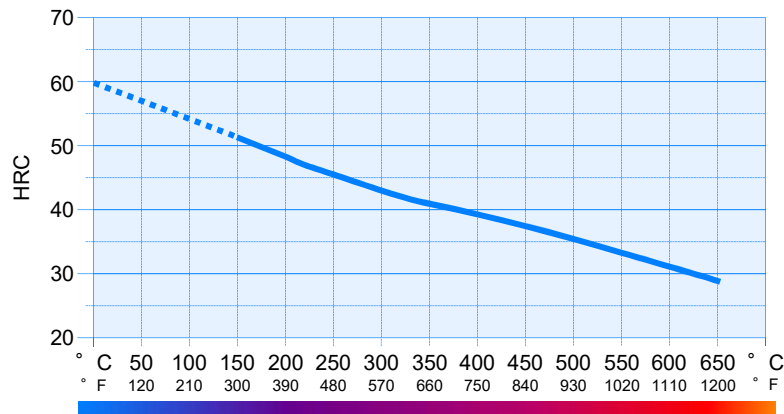
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	Ni
0,47		0,70			0,90		0,10	
-	-	-	-	-	-		-	
0,55	0,40	1,10	0,035	0,035	1,20		0,25	

Wärmebehandlung / Heat Treatment

Austenitisierungstemperatur / Austenitizing Temperature: 850-870° C / 1560-1600° F

Abschreckmedium / Quenching Medium: Öl / Oil

Anlassen / Annealing (Tempering):



Eigenschaften / Characteristics

Niedrig legierter Werkzeugstahl für die Kaltarbeit. Vorwiegend eingesetzt für hartmetallbestückte Stammblätter, Kreissägen, Bandsägen, (Schneid-) Werkzeuge für die Land- und Forstwirtschaft und für Gartenwerkzeuge.

Low alloy tool steel for cold work. Primarily used for carbide tipped saw bodies, circular saw blades, wood band saws, tools for agricultural use, pruning blades and gardening tools.

Liefermöglichkeiten / Delivery Options

- Warmbreitband
- Mittelband
- Kaltband geglüht oder vergütet
 - für Kreissägen
 - für Holzbandsägen
- Ronden
- Grobblech
- Hot Rolled Wide Strip
- Hot Rolled Narrow Strip
- Cold Rolled Strip Annealed or Hardened and Tempered
 - for Circular Saws
 - for Wood Band Saws
- Discs
- Heavy Plate