

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.8159	50HF	51CrV4	50XΦA	6150

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	V	Cu
min	0.47	0.10	0.60	max.	max.	0.80	0.10	max.
max	0.55	0.40	1.00	0.025	0.025	1.10	0.25	0.40

ANWENDUNG

Stahl für die Herstellung von Getrieben, Fahrzeugfedern und Federn, die in Anlagen, Maschinen und Kraftfahrzeugen verwendet werden.

BEHANDLUNG

Jominy-Prüfung	850 ± 5 °C Austenitisierungszeit 30 - 35 Min. (in Annäherung)
Härten	820 - 860 °C mindestens 30 Min. (in Annäherung) / Öl
Anlassen	540 - 680 °C min. 60 min. (in Annäherung)

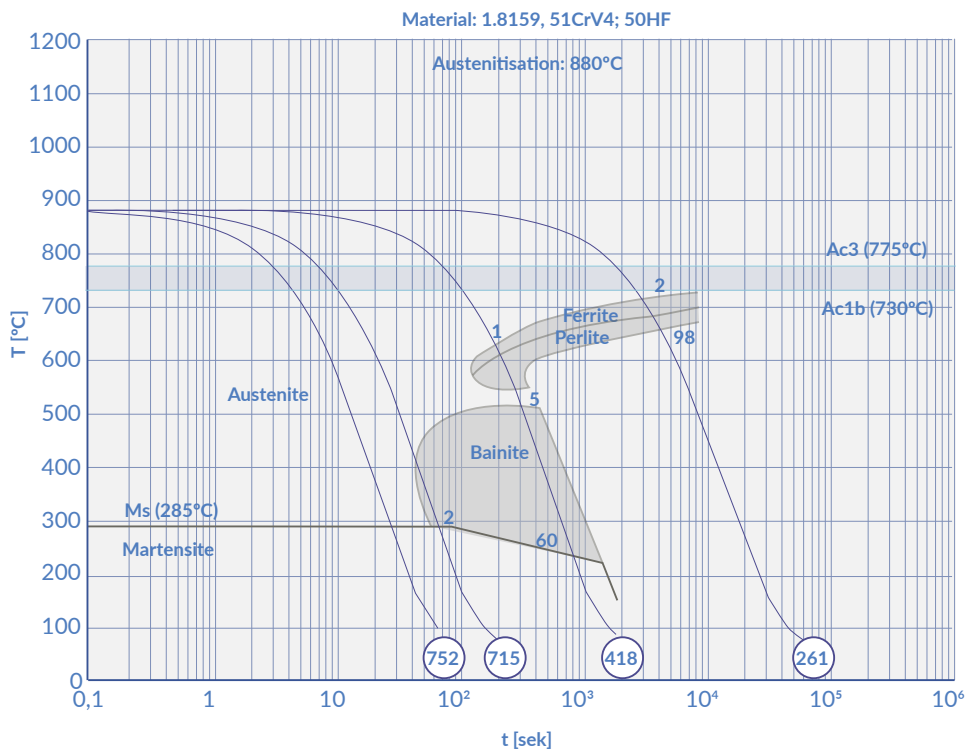
ZUSÄTZLICHE WÄRMEBEHANDLUNG

Warmformung	1100 - 850 °C
Normalisierung	840 - 880 °C
Weichglühen	680 - 720 °C

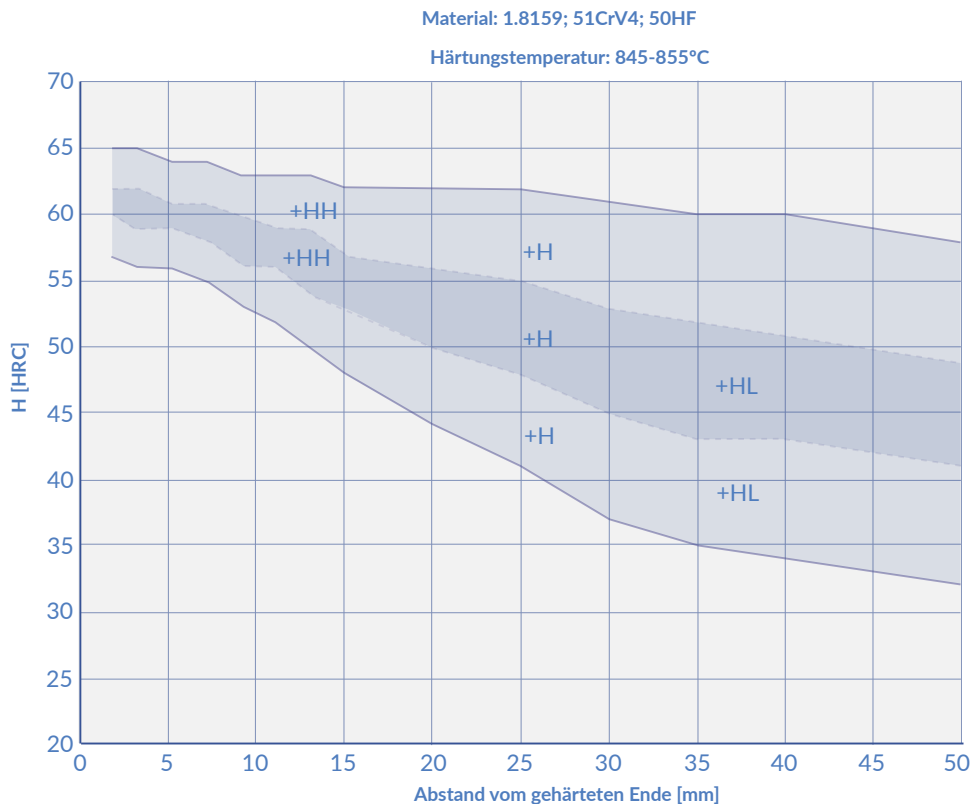
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Bedingungen	Gehärtet und angelassen (+QT)	Weichglühen (+A)
Härte [HB]	Abhängig von Durchmesser und Dicke	max. 248

PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



ACHTUNG: Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.