

# BE2003

1.2003 / 75Cr1

AISI 1075 plus Chrome / CS80 / SK 85 (SK 5)

*Low Alloy Tool Steel*

## Richtanalyse / Chemical Analysis (in %)

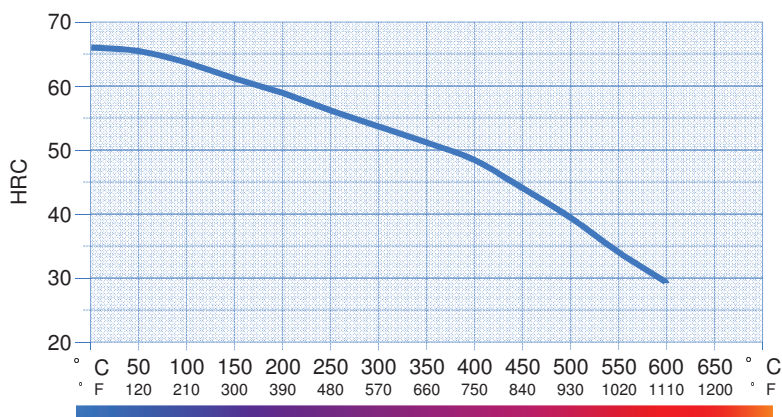
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	Ni
0,70	0,25	0,60	-	-	0,30	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-
0,80	0,50	0,80	0,025	0,010	0,40	-	-	-

## Wärmebehandlung / Heat Treatment

Austenitisierungstemperatur / Austenising Temperature: 830-860° C / 1530-1580° F

Abschreckmedium / Quenching Medium: Öl / Oil

Anlassen / Annealing (Tempering):



## Liefermöglichkeiten / Delivery Options

- Warmbreitband / Hot Rolled Wide Strip
- Mittelband / Hot Rolled Narrow Strip
- Kaltband geglüht oder vergütet / Cold Rolled Strip Annealed or Hardened and Tempered
  - für Kreissägen / for circular saws
  - für Gattersägen / for gang saws
  - für Bandsägen / for band saws
- Ronden / Discs
- Grobblech / Heavy Plate

## Kaltband vergütet *Cold Rolled Strip, hardened and tempered*



### Oberflächenausführungen / Surface Condition:

- blank / bright
- Rauigkeit / Roughness:  $R_{max}=10\mu m$

### Kantenausführungen / Edge Condition:

- geschnitten / slit

### Toleranzen / Tolerances:

Härte / Hardness:	+/- 1 HRC
Typische Härte / Typical Hardness:	43 oder / or 49 HRC (andere Härtebereiche auf Anfrage / other hardness range upon request)
Dicke / Thickness:	-0,02 / +0,03 mm (für / for Dicke / Thickness $\leq 4$ mm and Breite / Width $\leq 650$ mm)
Breite / Width:	-0 / +1,0 mm
Länge / Length:	-0 / +10 mm
Hohlform / Flatness across:	max. 0,10% der Bandbreite / of strip width

### Grundgefüge / Microstructure:

- angelassener Martensit / tempered martensite

