

Composición Química

C%	Cr%	Mo%	V%
1,00	8,00	2,5	0,3

Propiedades y Aplicaciones

Acero para herramientas de trabajo en frío al 8% de Cromo con elevado contenido de Molibdeno, de muy buen endurecimiento de temple secundario, buena tenacidad, muy elevada resistencia a la compresión. Excelente estabilidad dimensional a lo largo del tiempo lo que lo hace especialmente indicado para calibres e instrumentos de medición.

Se utiliza en herramientas de corte y estampado de aceros micro-aleados de elevada resistencia mecánica, herramientas de corte y embutido exigidos a elevados esfuerzos de compresión, herramientas de corte preciso, matrices de rolado, cuchillas circulares, mandriles, laminadores de rosca, herramientas de extrusión en frío y de embutido profundo. Cuchillas para el corte, rodillos y mandriles de conformado en frío. Punzones de acuñado de monedas y punzones de tableteadoras sometidos a la fatiga cíclica.

Condición de Entrega

Recocido Blando Max 250 HB

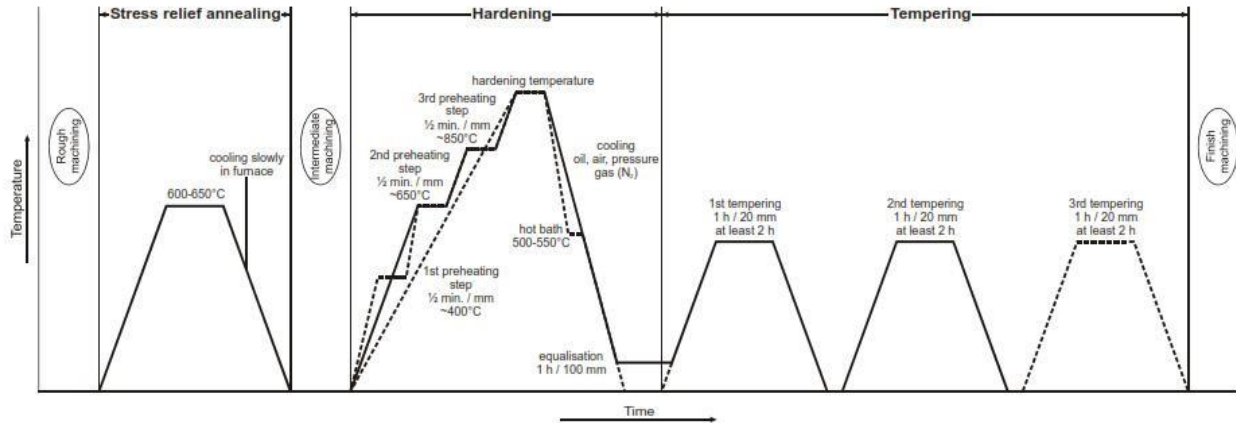
Propiedades Físicas

Coeficiente de Expansión Térmica	$\frac{-6}{m K}$	20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C
		11	11,3	11,9	12,2
Coeficiente de Conductividad Térmica	$\frac{w}{m K}$	20°C			
		24,9			

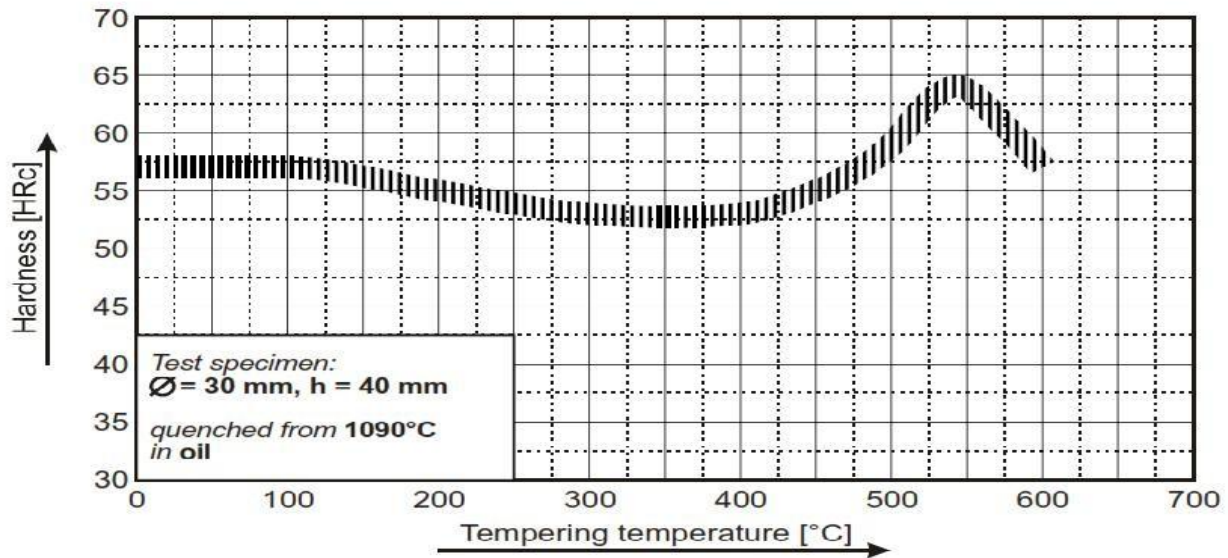
Tratamiento Térmico

Recocido Blando	Temperatura °C	Enfriamiento	Dureza HB
	820 - 860	En Horno	Max.250
Recocido Alivio de Tensiones	Temperatura °C	Enfriamiento	
	600 - 650	En Horno	
Temple	Temperatura°C	Enfriamiento	Revenido
	1040 - 1100	Aceite, Gas a presión(N2), aire ó sales a 500-550°C	3 Veces Ver diagrama

Ciclo de Tratamiento Térmico



Diagramas de Revenido



NOTA: Consulte a nuestro personal técnico para asesorarlo sobre la selección y tratamiento térmico más adecuado para el mejor rendimiento de vuestro herramienta.