



S1 Acero al Cromo-Tungsteno-Silicio

Acero para Herramienta

Color distintivo: AZUL MARINO / BLANCO

Temple al Aceite

ANÁLISIS QUÍMICO (típico)%

C	Mn	Cr	W	P	S	Si	V	Mo
0,40 / 0,55	0,10 / 0,40	1,00 / 1,80	1,50 / 3,00	0,030 máx.	0,030 máx	0,15 / 1,20	0,15 / 0,30	0,50 máx

CARACTERÍSTICAS Y USOS

Acero de elevada tenacidad y resistencia al impacto, para temple en aceite, conocido también como Acero infatigable. Ideal para Punzones y Cortantes, Tenazas para trabajar Chapas, Planchas, Perfiles gruesos, Planchuelas y Flejes de más de 5 mm. de espesor, para Cuchillas mecánicas para labrar madera, Cuchillas para partir, picar y pelar. Cuños en frío sometidos a elevados esfuerzos de presión, Herramientas neumáticas intercambiables, como Buterolas, Corta fierros, Sufrideros, Formones y demás.

TRATAMIENTO TÉRMICO

PARA:

Forjar:

Recocer:

Templar:

Resistencia obtenida:

Revenir:

“

“

°C

850 - 1050

710 - 750

930

a 200

a 300

a 400

°F

1562 - 1922

1310 - 1382

1598 - 1652

a 392

a 572

a 752

Enfriar en ceniza cal u horno

mínimo 4 hrs. con enfriamiento

lento en horno en aceite.

aprox. 60 Rc Probeta de 25 mm.

59 dureza Rc Según el tipo y las

56 dureza Rc exigencias

53 dureza Rc de la herramienta

ESTADO DE SUMINISTRO

Recocido blando a máx. 225 dureza Brinell

A fin de conservar la resistencia a la fatiga del vástago, se recomienda someter las Herramientas neumáticas intercambiables en todo su largo a un tratamiento de temple en aceite y revenido a 400° hasta 500 °C. Las puntas y mangos se calientan luego por separado, enfriando conforme a la calidad, en aceite o agua, con un posterior revenido al color marrón o azul respectivamente.

