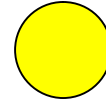




ACEROS DE HERRAMIENTAS

CALIDAD: 1.2379



APLICACIONES:

Para matrices y cortantes de formas complicadas, elevada dureza y gran resistencia al desgaste, para trabajos en grandes series pero no sometidos a esfuerzos de flexión: cuchillas circulares y cizallas. Machos de peines de roscar, escariadores. Matrices de acuñación calibradas a prensas en frío.

COMPOSICION QUIMICA

	C	Mn	Si	P ≤	S ≤	Cr	V	Mo
min.	1,45	0,10	0,10	0,030	0,030	11,00	0,75	0,60
máx.	1,65	0,40	0,40			12,00	1,10	0,80

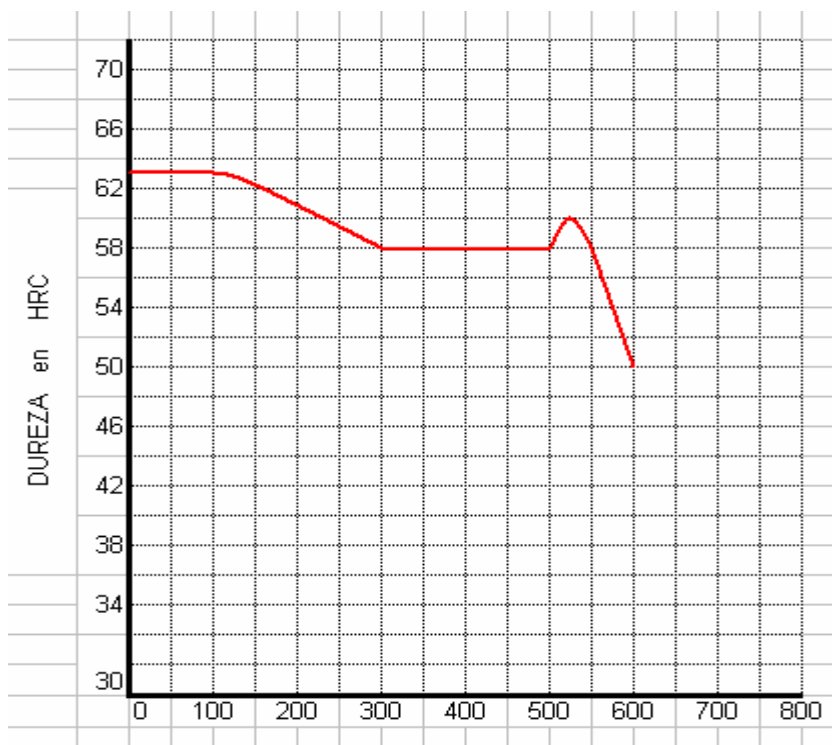
EQUIVALENCIAS APROXIMADAS

UNE	W-Nr	DIN	AFNOR	AISI
F-5211	1.2379	X155CrVMo 12-1	Z160XCDV12	D2

Tratamiento térmico	recocido blando 830-860 °C		enfriamiento horno	dureza HB máx.250 HB
	temple de °C 1000-1050°C		en aceite, aire o baño caliente a 500- 550 °C	dureza después del temple : 63 HRC

Revenido	°C	100	200	300	400	500	525	550	600
	HRC	63	61	58	58	58	60	56	50

DIAGRAMA DE REVENIDO



Tratamiento térmico (especial)	recocido blando 830-860 °C		enfriamiento horno	dureza HB max.250 HB
	temple de °C 1000-1050°C		en aceite, aire o baño caliente a 500- 550 °C	dureza después del temple : 61 HRC

Revenido (3 veces)	°C	100	200	300	400	500	525	550	600
	HRC	63	61	58	58	58	60	56	50

DIAGRAMA DE REVENIDO TRATAMIENTO TERMICO ESPECIAL

