

Propiedades y aplicaciones

Acero para trabajos en frío, destaca su alta resistencia a la presión por impacto y tenacidad. Adecuado para matrices y punzones en corte de aceros hasta 10 mm. de espesor, acuñado y herramientas neumáticas y transformación de materiales.

En caliente para corte de palanquilla destaca por su buena resistencia a la compresión y mantenimiento del filo.

No resulta adecuado para procesos en los que intervenga la electroerosión ni recubrimientos o tratamientos de superficie. Conductividad térmica a 350°C: 32,6 W/m·°C.

UNE
F5242

W.-Nr.:
1.2550

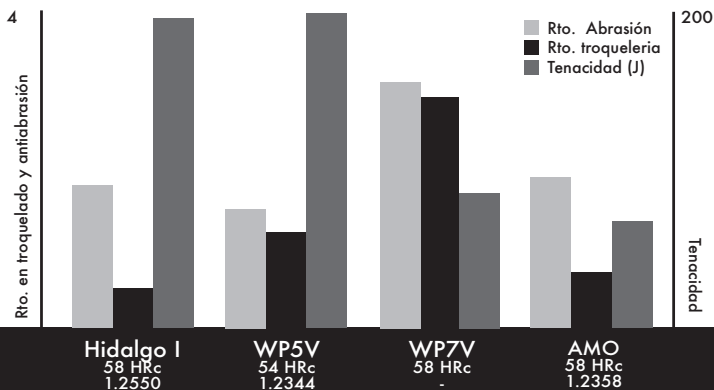
DIN
60WCrV8

AISI
~S1

Estado de
suministro
Recocido,
máx, 230 HB

AFNOR
~55WC20

Análisis
C 0,60
W 2,00
Cr 1,00
V 0,15



Tratamiento

- * Distensionado. Opcional. 650°C + 2 h. de permanencia.
- * Precalentamiento. ~650°C 30 seg/mm. de espesor.
- * Austenización. 20 min. + 30 seg/mm. de espesor.
- * Tiempo de revenido. 2 horas como mínimo para espesores hasta 20 mm. y 3 min. por mm. para espesores mayores a 20 mm.

Temple 880 - 910 °C, aceite, baño caliente 180-200°C

°C revenido	dureza HRc	tenacidad (J) CCN	tenacidad (J) CVN
200	58-60	212	12
250	56-58	189	14
300	55-57	172	18
350	53-55	191	20
400	51-53	178	19
500	45-47	236	
540	44-45		27
595	42-43		29

Nº revenidos x(2-3)

● Redondo

16 20 22 25 30 35 40 45 50 55 60
65 70 75 80 90 100 110 120 130 140 150
160 180 202

■ Plano

Consultar disponibilidad.

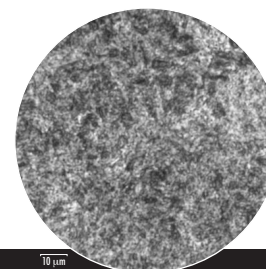
■ Cuadrado

Consultar.

Otros formatos,

- pletinas mecanizadas de precisión
- pletinas pre-mecanizadas
- anillos laminados/forjados
- piezas forjadas

* Las medidas indicadas son parcialmente disponibles en almacén de cromova. Programa y otras medidas especiales totalmente disponibles en almacén central de Dörrenberg o nueva fabricación. Consulte disponibilidad.



Hidalgo I, x500, 58 HRC