

ESTADO DE SUMINISTRO

Recocido.

PROPIEDADES Y APLICACIONES

Acero de gran resistencia al desgaste. Tiene escasa deformación en el temple. Se recomienda mecanizar un mínimo de 2,5 mm en radio para eliminar la zona descarburada. Sus aplicaciones más comunes son para rodamientos de bolas o rodillos, herramientas para la madera, puntos de torno, escariadores, hileras, cojinetes y molienda de materiales duros y muy abrasivos.

DIMENSIONES EN STOCK MM.



20-505

NORMA DE APLICACIÓN

EN ISO 4957

COMPOSICIÓN QUÍMICA

	C	Mn	Si	P	S	Cr
MIN	0,95	0,25	0,15			1,35
MAX	1,10	0,45	0,35	0,030	0,030	1,65

TRATAMIENTOS TÉRMICOS - TEMPERATURAS APROXIMADAS

RECOCIDO °C	TEMPLE °C	REVENIDO °C
720-800	830 - 870 Aceite	150-300

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS

Propiedades mecánicas a temperatura ambiente en el estado de recocido.

Dureza máxima: 223 HB.

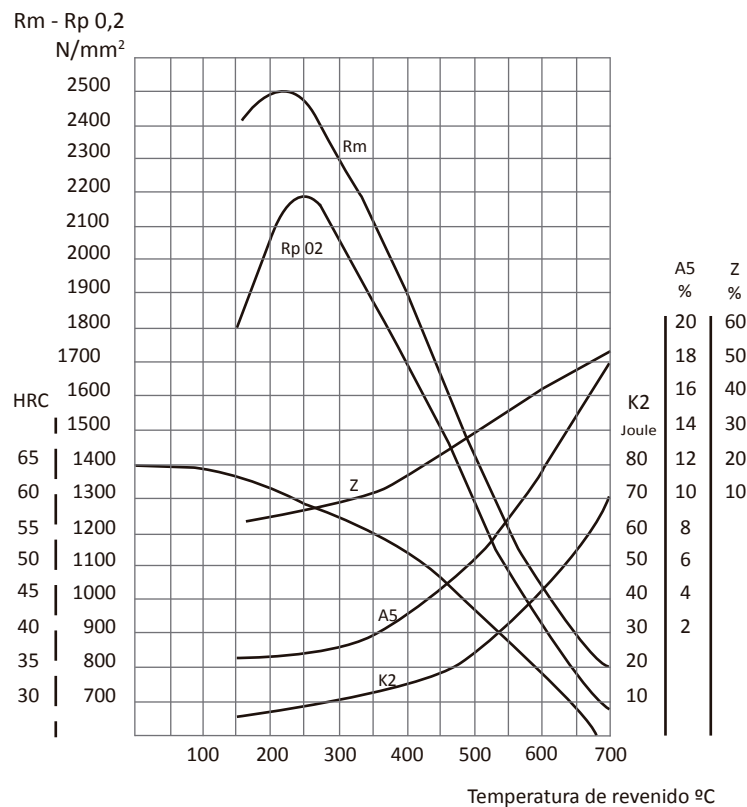
EQUIVALENCIAS APROXIMADAS

EN	DIN	Nº STAND	UNE	STAS	AFNOR	BS	UNI	AISI/SAE	GOST
102Cr6	100Cr6	1.2067	F5230		100C6	BL3	102Cr6KU	L3	LUX15

CÓDIGO DE COLOR



DIAGRAMA DE REVENIDO



Diámetro: 10 mm. Dureza: 850 ° C aceite. Revenido para 2 horas.

DIAGRAMA T.T.T

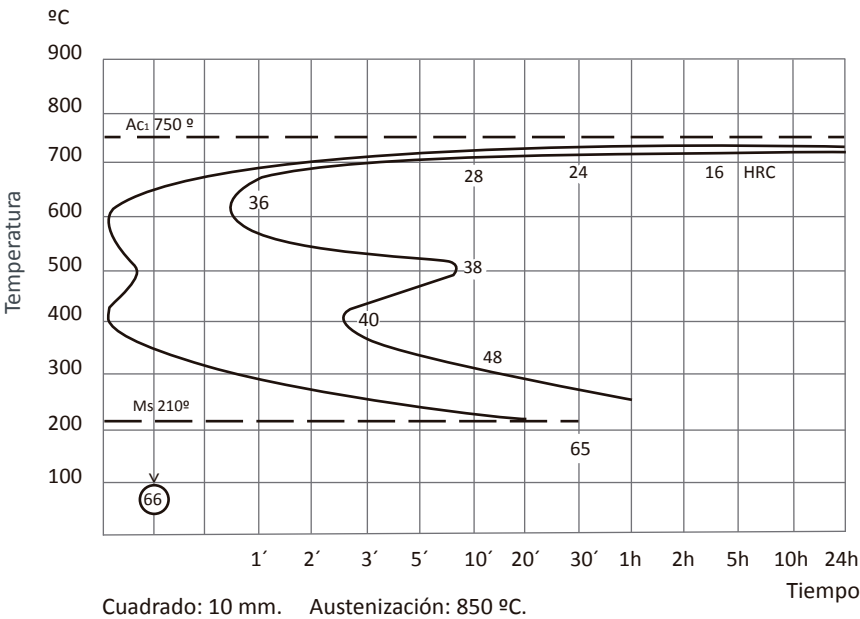
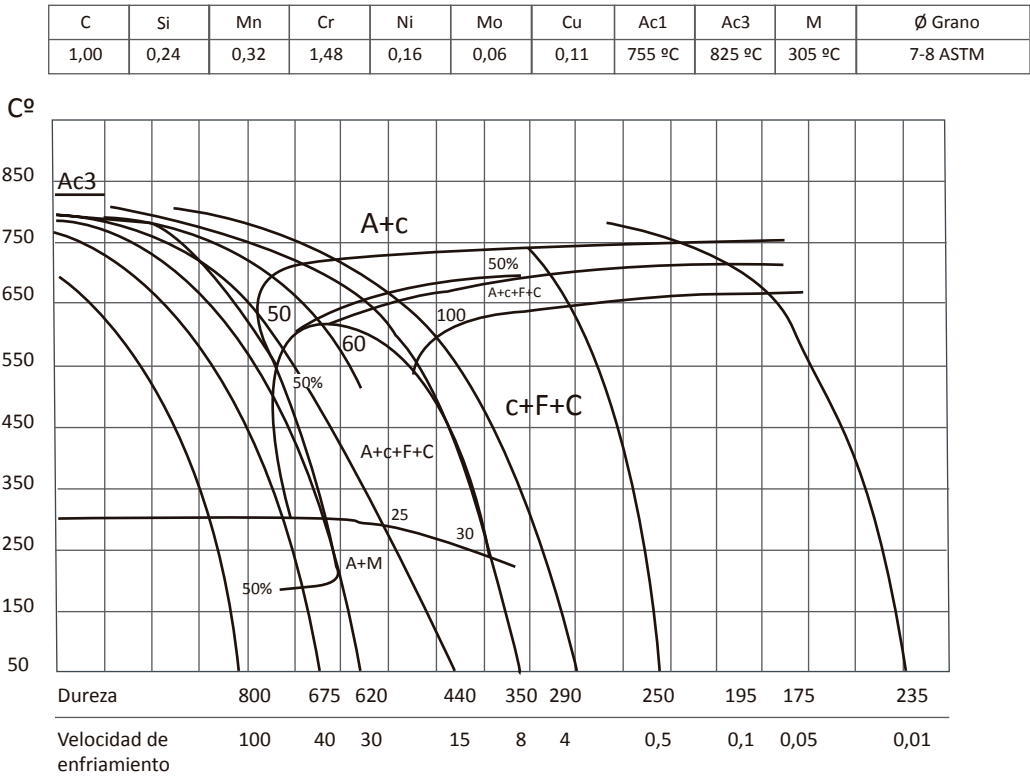


DIAGRAMA C.T.T



Dimensión de la prueba.
Ø = 2 L=12.

Tratamiento térmico previo.
Rec. 650 °C.

Austenización
850 °C