

Acero 1117



C 0.14 / 0.20% **P max.** 0.04%
Mn 1.00 / 1.30% **S** 0.08 / 0.13%
Si 0.15 / 0.30%

Acero al Carbono 1117

Acero al carbón resultado para lograr una buena maquinabilidad. Este acero puede ser cementado y desarrolla una excelente capa superficial dura con centro sano. Puede formarse en frío.

Aplicaciones:

En infinidad de partes que requieren un considerable maquinado. Si el material se cementa puede usarse en engranes, esparragos, sinfines, piñones.

Maquinabilidad: 90% tomando a el 1212 como el 100%.

Soldabilidad: No tiene propiedades para soldarse por su alto contenido de azufre.

Tratamientos Térmicos:

Forja: 1180° - 1230°C, enfriar en aire.

Recocido: 840° - 900°C, enfriar en aire.

Templado y Revenido:

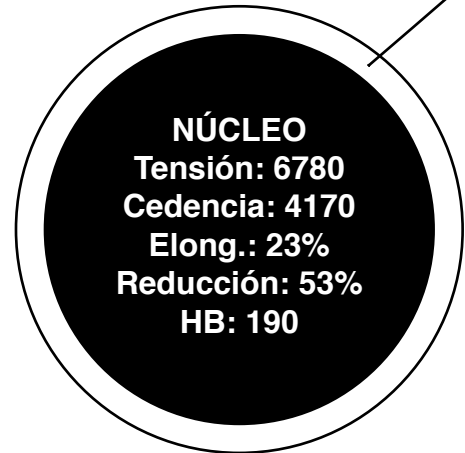
1- Cementar entre 900° - 930°C, por 8 horas.

2- Enfriar empaquetado.

3- Recalentar 760° - 790°C.

4- Revenir 120° - 200°C.

CAPA ENDURECIDA (1.2 mm) a 62 HRC



Tu mejor Aleado en Aceros Especiales

Propiedades Mecánicas

	Resistencia a la tensión (Kg/cm ²)	Punto de cedencia (Kg/cm ²)	% Elongación en 50.8 m.m.	% Reducción de área	Dureza Brinell
--	------------------------------------------------	-----------------------------------------	---------------------------	---------------------	----------------

Estirado en frío
1"Ø

4920

4215

15

45

140

Recocido
(790°C) 1"Ø

4370

2845

32

58

120

iirsacero.com.mx

Cementado
(920°C)
Templado
(780°C)
Y Revenido
(180°C)

1"Ø

6300

3550

22

49

183

2"Ø

5485

3355

26

66

155

4"Ø

5250

3000

27

63

150

Kg/cm² x 14.22 = lbs/pulg²

*Estos valores son solo de referencia.

Tu mejor Aleado en Aceros Especiales