

Acero M-33



| | | | | | |
|-----------|-------|-----------|-------|-----------|-------|
| C | 0.90% | Cr | 3.75% | Mo | 9.50% |
| Si | 0.30% | W | 1.10% | Co | 8.00% |
| Mn | 0.30% | V | 1.10% | | |

Acero M-33 de alta velocidad a base de molibdeno y con cobalto para lograr una excelente combinación de dureza al rojo, resistencia al desgaste y resistencia en el área de corte. Se usa para fabricar herramientas que maquinarán piezas con dureza de hasta 42 HRC.

Aplicaciones:

- Cortadores para fresadoras
- Brocas
- Machuelos
- Herramientas para torno
- Dados para tarrajas
- Rimas
- Mandriles
- Buriles

Tratamiento Térmico:

Forjado: Entre 1090° - 1135°C, no forjar por debajo de 930°C. Enfriar en horno o en cal.

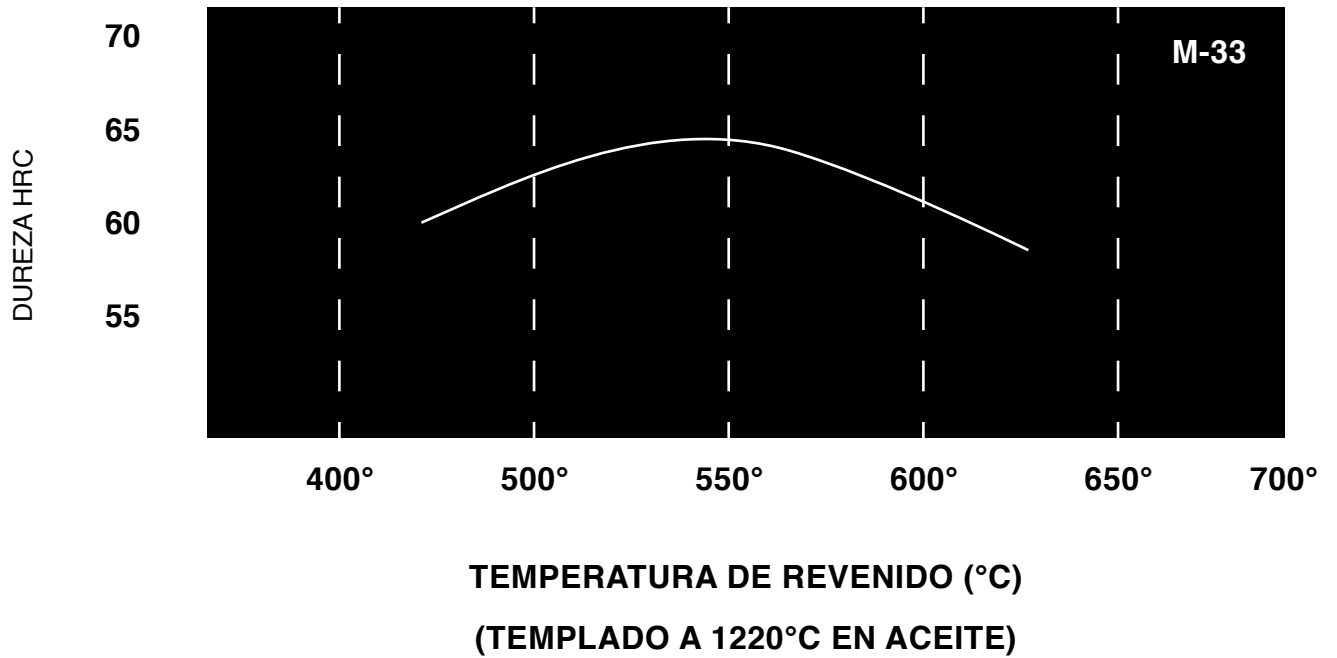
Templado: Se recomienda baños de sales u hornos de atmósfera controlada para minimizar la descarburación. Si no se cuenta con estos hornos se deberá empacar apropiadamente. Se debe precalentar la pieza a 800° - 850°C para luego transferir a un horno a 1190° - 1220°C (15 grados menos si se usan baños de sales) y mantener la pieza ligeramente y enfriar en sales a una temperatura de 540° - 590°C, o en aceite tibio. Se debe terminar el enfriamiento en aire.

Revenido: El rango de temperatura para la mayoría de las aplicaciones es de 540° - 590°C. Se debe mantener la pieza a temperatura por lo menos dos horas. Se recomienda el doble revenido.

Tu mejor Aleado en Aceros Especiales

Características Mecánicas

(Valores Promedio)



Tu mejor Aleado en Aceros Especiales