

# Acero O-1



**C** 0.94%    **Cr** 0.54%  
**S** 0.30%    **W** 0.50%  
**Mn** 1.20%

## Acero grado herramienta

**Acero O1** de temple al aceite con el que se logra obtener una buena resistencia al desgaste y una buena estabilidad dimensional en el tratamiento térmico, cualidades que lo hacen ser de gran aplicación en la fabricación de herramientas para trabajos en frío.

## Aplicaciones:

- Matrices para trabajos en frío.
- Cortadores
- Herramientas para roscar
- Dados para embutir
- Troqueles
- Machuelos
- Cuchillas
- Calibradores.

## Tratamientos Térmicos:

**Forjado:** Entre 1040° - 1095°C, enfriar en cal o cenizas.

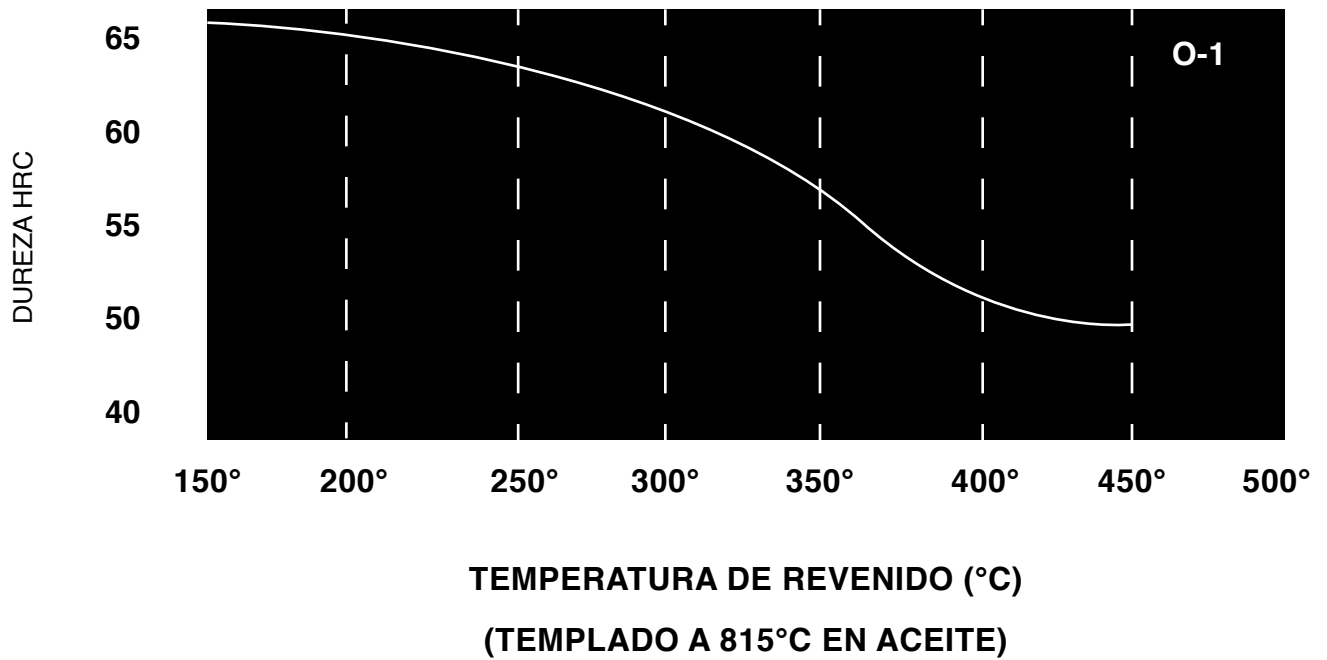
**Templado:** Calentar entre 800° - 815°C, hasta uniformar la temperatura en la pieza para luego enfriar en aceite. En caso de piezas de sección muy grandes se recomienda un precalentamiento a una temperatura de 650° - 680°C para luego subir la temperatura de temple. Se recomiendan los hornos de atmósfera controlada, hornos de sales u hornos al vacío para minimizar la descarburación.

**Revenido:** Las piezas deberán ser revenidas inmediatamente después, al enfriarse a una temperatura de 60°C. Es recomendable revenir entre 180° - 200°C para lograr un buen balance entre resistencia y tenacidad. Puede usarse otros rangos de temperatura dependiendo el uso.

*Tu mejor Aleado en Aceros Especiales*

# Características Mecánicas

(Valores Promedio)



## RECOMENDACIONES CUANDO SE REQUIERAN OTRAS PROPIEDADES

Mayor resistencia al desgaste  
y mayor estabilidad dimensional = Acero D-2

Mayor tenacidad= Acero L-6

*Tu mejor Aleado en Aceros Especiales*