

Acero T1



C 0.75% **Cr** 4.00%
S 0.30% **W** 18.00%
Mn 0.30% **V** 1.05%

Acero T1 de alta velocidad al tungsteno para usos generales. El T-1 fue el material más ampliamente usado por su capacidad para mantener el filo y por no requerir cuidados especiales en el tratamiento térmico para lograr una excelente tenacidad y resistencia al rojo.

Aplicaciones:

- Brocas
- Fresas
- Brochas
- Cuchillas
- Machuelos
- Rima
- Dados para Tarrajas
- Centro de Torno
- Buriles
- Avellanadores

Tratamientos Térmicos:

Forjado: Entre 1120° – 1150°C, no forjar abajo de 950°C. Enfriar en cal cuando sean piezas pequeñas o sencillas, pero tratándose de piezas grandes se deberán calentar entre 760° – 815°C y dejar enfriar en horno.

Templado: Se recomienda usar baños de sales u hornos de atmósfera controlada para minimizar la descarburación. si no se cuenta con estos hornos se deberá empacar la pieza en rebaba de hierro colado o en hojas de acero inoxidable. Se debe precalentar la pieza a 800° – 850°C y luego transferir el horno a una temperatura de 1275° – 1290°C (1260° – 1275°C cuando se usen baños de sales) y mantener la pieza

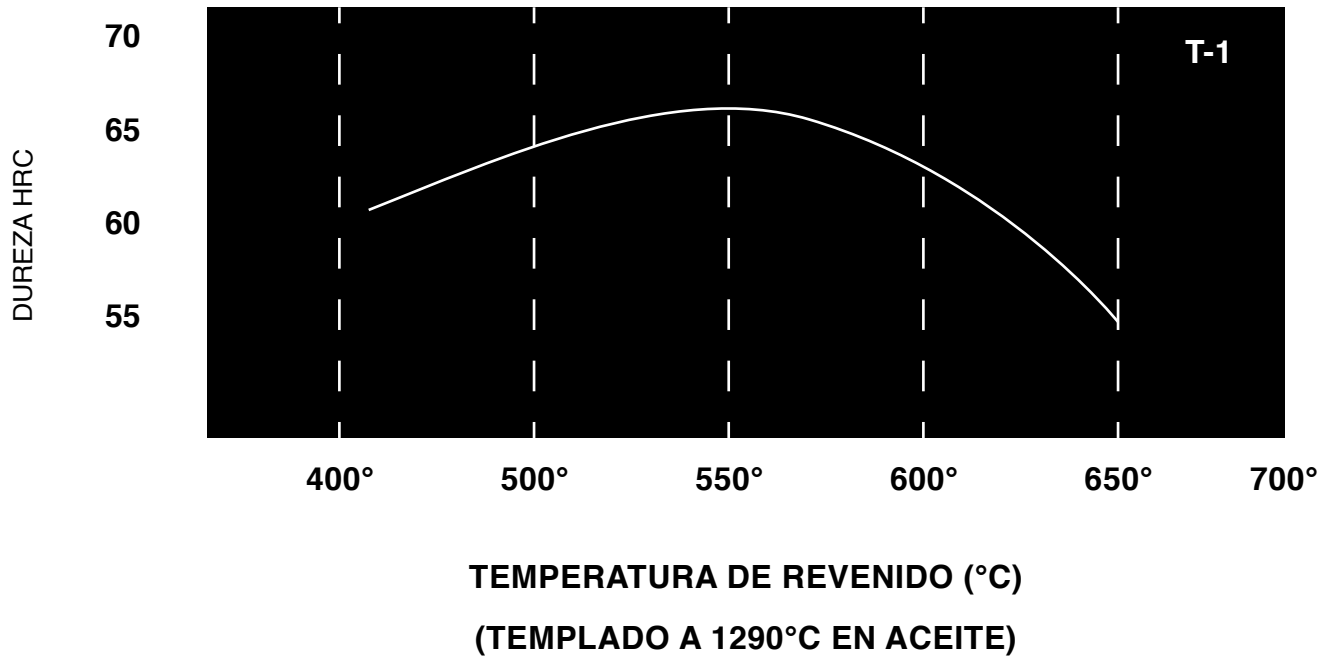
ligeramente y enfriar en sales que estén a una temperatura de 540° – 590°C o en aceite tibio para finalizar el enfriamiento en aire.

Revenido: Para la mayoría de las aplicaciones el rango de temperatura de revenido es de 550° – 580°C. Se debe mantener la temperatura por menos dos horas. Se recomienda el doble de revenido.

Tu mejor Aleado en Aceros Especiales

Características Mecánicas

(Valores Promedio)



RECOMENDACIONES CUANDO SE REQUIERAN OTRAS PROPIEDADES

Menor costo = Acero M-2

Tu mejor Aleado en Aceros Especiales