

CPOH PLUS

PLUS
MATRIX

TEMPLE
SECUNDARIO

TENAZ
(JOULE)

HRc
56-63

EDM
WDM

CVD
TIC, TIN, TIGN
Secundario

PACVD
TIC, TIN, TIGN

PVD
TIC, TIN, TIGN
ATHA, OLC

NIT
PLASMA
ROD

Acero de trabajo en frío con alto contenido de molibdeno. Por su proceso de fabricación es un material libre de segregaciones y una estructura homogénea en toda la sección. Posee una fina distribución de carburos que facilitan un mejor mecanizado, rectificado y aptitud al pulido.

Excelente temple secundario, alta tenacidad y resistencia a compresión. Este acero es dimensionalmente estable durante el tratamiento térmico.

ANÁLISIS QUÍMICO %

C	1,00
Cr	8,00
Mo	2,50
V	0,30
Otros	+

ESTADO DE SUMINISTRO

Recocido, aprox. 250 HB

APLICACIONES TÍPICAS

- corte, punzonado y cizallado
- acuñado
- conformado y embutido de chapas
- corte y transformación de chapas alta resistencia
- rodillos de laminación, presión y conformado
- rodillos y peines de roscar
- cuchillas lineales, rotativas

PROPIEDADES FÍSICAS

Coef. dilatación térmica

10 ⁻⁶ m	20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C
m · K	11,0	11,3	11,9	12,2

Conductividad térmica a 20°C: 24,9 W/(m·K)

RECOCIDO

Calentar la pieza hasta 820-860 °C y enfriar hasta 700°C en horno. Dejar enfriar a una velocidad de enfriamiento de aprox. 10°C/h., dureza obtenible, máx. 250 HB.

ELIMINACIÓN DE TENSIONES

Calentar y mantener la pieza a 600-650°C durante aprox. 2 horas., pasado este tiempo enfriar lentamente hasta 500°C.

TRATAMIENTO TÉRMICO

1 ^{er} precalentamiento	450-500°C
2 ^o precalentamiento	850-900°C
Temple	1020 - 1080 °C
Revenido	ver tabla

TEMPLE Y REVENIDO

TEMPLE 1020°C		TEMPLE 1050°C		TEMPLE 1080°C	
Revenido	Dureza	Revenido	Dureza	Revenido	Dureza
°C	HRc	°C	HRc	°C	HRc
450	61,5	450	60	450	57,5
475	62	475	61,5	475	59
500	62,5	500	62,5	500	61
525	61	525	63,5	525	63
550	58	550	62	550	63,5
575	55	575	57,5	575	60

MECANIZADO Y RECTIFICADO

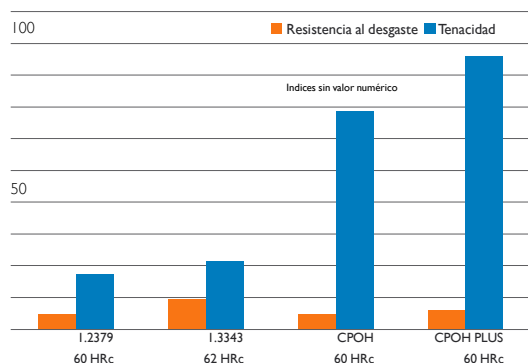
CPOH PLUS resulta un material adecuado para ser mecanizado por medios mecánicos de fresado, torneado o rectificado.

Durante el rectificado se recomienda no alcanzar altas temperaturas en la superficie de la pieza, dado que se puede alterar la estructura constituida tras el proceso de revenido.

El corte por hilo ó penetración por erosión son adecuados para este acero.

RECUBRIMIENTOS Y TRATAMIENTOS SUPERFICIALES

Debido a la buena estabilidad termodinámica del acero CPOH PLUS, resulta éste, un excelente sustrato para recubrimientos PVD, PA-CVD ó CVD. La nitruración por cualquier método también es perfectamente viable.



CPOH PLUS

PROGRAMA DE MEDIDAS

● Redondos (mm)

20,5	25,5	30,5	35,5
38	40,5	55,5	61,
71	81	102	112
127	132	142	152
162	185	205	212
222	232	262	282
303	333	363	403

Otras medidas bajo programa de fabricación.

■ Planos, esperores (mm)

30	45	50	60
80	100	120	140
150	160	180	200
205	225	255	300

Medidas inferiores son también posibles.

Consúltenos sus necesidades.

Otras medidas bajo programa de fabricación.

Otros formatos:

- Anillos forjados y laminados
- Piezas forjadas