

Estado de Superficie

Las chapas calibradas obtenidas por laminación en frío presentan un estado de superficie rigurosamente exento de calamina. La coloración azul obtenida por calentamiento en un baño de sales entre 300 y 400 °C deja en la chapa un aspecto liso que permite un trazado limpio y preciso, exento de asperezas.

Composición

Acero fino:

- Cuyo contenido en carbono está entre el 0,65 y 0,80 %.
- Una débil adición de Cromo (del 0,2 al 0,5 %) variable en función de su espesor, permite garantizar un éxito en el temple al aceite. Evitar en todos los casos el temple al agua, generador de formaciones y fisuras. Las durezas, en el centro y en la superficie, medidas después del temple, sobre una chapa espesa, no arrojaron diferencias más que de algunos puntos Rockwell C.

Características mecánicas

Relaminadas en frío las chapas calibradas presentan una resistencia a la ruptura superior a los 85 N/mm² permitiendo frecuentemente su utilización sin ningún tratamiento térmico suplementario.

Templadas al aceite, en estado bruto de temple sin revenido se obtienen durezas mínimas de 58 a 60 Rockwell C.

Tratamiento Térmico

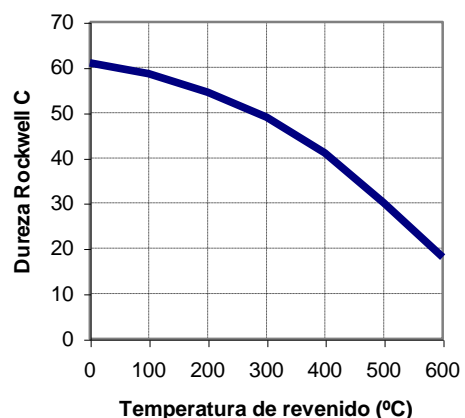
- Temple al aceite a 840°C.

Se recomienda calentar en un horno con atmósfera neutra o ligeramente reductora o bien en un baño de sales que tenga las propiedades químicas análogas con el fin de evitar la descarburación. La templabilidad es excelente ya que, en un ensayo efectuado sobre chapa de 8 mm ha dado los resultados siguientes:

En superficie 64/65 Hrc.
En el centro 60/64 Hrc

- Revenido.

Según empleo: en los casos donde se busca la más alta dureza es indispensable, no obstante, hacer un revenido entre los 180 a 200°C



Comercial TREXPES

Poligono Ergoien, N° 635
20130 URNIETA (Guipúzcoa)

e-mail: trepes@trepes.com

Pedro Pablos Pérez e Hijos S.L.

Tif. 943-554050
Fax: 943-550062

www.trepes.com www.fundicioncoladacontinua.com

Tolerancia en espesores Tolerancia en anchura

Espesores en mm	Tolerancias en mm
0,3	+/- 0,03
0,4 a <0,6	+/- 0,04
0,6 a <1,0	+/- 0,05
1,0 a <1,5	+/- 0,06
1,5 a < 2,5	+/- 0,07
2,5 a < 4,0	+/- 0,09
4,0 a < 5,5	+/- 0,11
5,5 a < 8,0	+/- 0,15
8,0 a 15,0	+/- 0,40

Espe- sor	Anchura mm	250/260	500/530
< o = 8,0		+ 2,5	+ 3
		-1,75	-2,5
< 8,0		+ 6	+ 6

Aplicaciones

Calibres, levas, instrumentos de medida, contraplacas de moldes, calas de espesor, plantillas, pequeños utillajes y en general todas las piezas que deban llevar una resistencia al desgaste mediana.

Composición y características

Análisis medio

Denominación	C	Mn	Si	P + S	Cr	Superficie	Ensayo de tracción
AISI 1065	0,65 max.	0,4/0,7	0,15/0,35	0,06 max.	0,3 máx.	Azul	R=834/1177 N/mm ²

F513

Stock disponible

Formato en mm

1500 x 260 *

1500 x 250 *

1500 x 510 **

1500 x 530 **

1500 x 500 **

Espesores en mm

0,3 - 0,4 - 0,5 - 0,6 - 0,7 - 0,8 - 0,9 - 1 - 1,2 - 1,5 - 2 -
2,5 - 3 - 3,5 - 4 - 4,5 - 5 - 5,5 - 6 - 7 - 8 - 9

10 - 12 - 15

1 - 1,5 - 2 - 2,5

3 - 3,5 - 4 - 5

6 - 8 - 10 - 12 - 15

* en Stock permanente ** plazo habitual 10-15 días

Comercial TREPES

Poligono Ergoien, N° 635

20130 URNIETA (Guipúzcoa)

e-mail: trepes@trepes.com

Pedro Pablos Pérez e Hijos S.L.

Tlf. 943-554050

Fax: 943-550062

www.trepes.com www.fundicioncoladacontinua.com