FABRICACIÓN DE PERNOS

BÖHLER

La fabricación de pernos y tornillos es una labor que requiere mucha responsabilidad, debido a que estructuras, maquinarias, herramientas y hasta vidas humanas dependen del buen comportamiento de estos componentes.
A continuación se enumeran las características de materiales y rangos de dureza óptimos para la fabricación de pernos (según norma SAE J429):

GRADO SAE	DIN ISO 898	MATERIAL	Diámetro Nominal (en pulgadas)	Dureza Rockwell		Aceros recomendados
				Mín.	Máx.	
1	4,6	Acero de bajo o medio carbono	¼ - 1 ½	70 HRB	90 HRB	Transmisión
2	5,8	Acero de bajo o medio carbono	¼ - ¾ ¾ - 1½	80 HRB 70 HRB	100 HRB 100 HRB	H
5	8,8	Acero de medio carbono templado y revenido	¼ - 1 1 - 1½	25 HRC 19 HRC	34 HRC 30 HRC	H[1] VCN[2] VCL[2]
8	10,9	Acero aleado de medio carbono templado y revenido	¼ - 1½	33 HRC	39 HRC	VCN[1] VCL[1]
	12,9	Acero aleado de medio carbono templado y revenido	¼ - 1½	39 HRC	44 HRC	VCN[1] VCL[1]

PERNOS

1 Requiere de tratamiento térmico adicional de temple y revenido.

2 No requiere tratamiento térmico adicional (pues ya vienen bonificados con la dureza necesaria).

Siempre es recomendable realizar un ALIVIO DE TENSIONES luego del mecanizado o conformación de perno.

www.voestalpine.com/highperformancemetals/peru
www.bohlerperu.com

voestalpine
ONE STEP AHEAD.