

CHRONOS, PLANCHA ANTI-IMPACTO

DIN : X 120 Mn 12

W N°: 1.3401

Tipo de aleación promedio : C 1,23 Mn 12,5 Si 0,4 %

Color de identificación : Amarillo - Verde.

Estado de suministro : Apagado (aprox. 200 HB)

**Acero especial duro al manganeso, muy antiabrasivo, de estructura austenítica, no magnético. Muy alta resistencia a la ruptura, también en altísimas exigencias de golpe.**

**BÖHLER CHRONOS compacta y endurece en el trabajo al recibir golpes o presión, así tratado puede lograrse el rendimiento máximo, dado que el endurecimiento en frío es condición primordial para la resistencia al desgaste.**

**APLICACIONES:** En planchas para tolvas de camiones para mineral, silos, embudos para graneleros, resbaladeras para concreto y mineral, martillos de molino, para patines de transporte de caña, confección de cajas fuertes. En piezas fundidas: elementos para trituradoras, muelas, mandíbulas, anillos y conos quebrantadores, etc. (ver pág. 35).

**MECANIZACIÓN:** Debido a la alta resistencia al desgaste del ACERO BÖHLER CHRONOS, se recomienda utilizar máquinas herramientas de gran potencia, avance automático y equipadas con herramientas de metal duro.

**PUNZONAR:** En caliente 650 °C.

**FRESAR:** Ángulo de virutamiento negativo, avance 0.06 - 0.1 mm, velocidad de corte 20 - 14 m/mín. Calidad BÖHLERIT EB 20 / HB 20.

**TALADRAR:** Ángulo de punta 130 - 140 °C, avance 0.12 / 0.20 mm., velocidad 12- 9 m/min . Calidad BÖHLERIT EB 30.

Lubricación con Cloroparafina en refrigeración simultánea por emulsión.

**Soldadura de unión:** Base BÖHLER UTP 63.

**Soldadura de Relleno y Revestimiento:**  
BÖHLER - UTP LEDURIT 65, UTP 720 A

**Recomendaciones:** No recalentar, cordones cortos y delgados, martillar, enfriar con agua cada cordón.

Soldadura: Consultar con Departamento Técnico.