

RECOMENDACIONES TECNICAS

Todo acero tiene características de acuerdo a su aleación; y es aconsejable, **en caso de duda, consultar a nuestro Departamento Técnico**, servicio que hacemos en forma gratuita.

El mal maquinado de un acero especial puede originar fisuras y roturas en el tratamiento térmico, o durante su uso.
SOBRE MEDIDA: En los aceros especiales laminados en caliente debe considerarse una sobre medida para eliminar la cáscara; la zona descarburizada y eventualmente micro fisuras.

TABLA DE SOBRE MEDIDAS										
MEDIDA ACABADA EN mm.	hasta	desde 16 hasta 25	25	40	63	80	100	125	160	200
Ø	16		40	63	80	100	125	160	200	250
SOBRE MEDIDA EN mm.	2	2.5	3	4	5	6	7	8	10	12

Un seguro tratamiento térmico depende de la correcta aplicación de la sobre medida, los ángulos rodeados y la relación balanceada de la masa.

SUPERFICIE: El acabado debe ser lo más liso posible, una superficie solamente desbroncada baja la resistencia a la fatiga en un 23%.

TODOS TIPO de rayaduras de maquinado, así como los cambios de diámetro en ángulo vivo originan tensiones en el acero y peligro de rotura.

Los ejes sometidos a torsión tienen como punto débil las perforaciones para lubricación y los canales para chaveta, que pueden generar roturas por **fatiga**.

Las platinas deben ser maquinadas en **ambas caras por igual** para evitar torceduras en el tratamiento térmico.

En los aceros aleados para la fabricación de herramientas, debe tomarse en cuenta la **fibra**; ejemplo: Punzones fibra longitudinal, sufrideras fibra horizontal. (Comparar la fibra del acero con la fibra de la madera).

UN ACERO RESPONDE DE ACUERDO A LA BONDAD DE SU TRATAMIENTO TERMICO