

TRANSMISIÓN



AISI : ~ 1018
DIN : CK-15
W N°: 1.1141

Tipo de aleación promedio : C 0,17 Si 0,25 Mn 0,70 %
Color de identificación : Blanco
Estado de suministro : Trefilado h11
Largo estándar : Entre 5.8 y 6.10 metros

Acero de cementación no aleado para piezas pequeñas, exigidas principalmente al desgaste y donde la dureza del núcleo no sea importante. Buena soldabilidad.

APLICACIONES: Levas, uniones, bujes, pines, pivotes, partes prensadas o troqueladas, pernos grado 1, ejes de transmisión con baja exigencia al torque.

INDICACIONES PARA EL TRATAMIENTO TÉRMICO

Forjar: 1150 - 850 °C
Normalizar: 890 - 920 °C
Recocer: 650 - 700 °C
Enfriamiento lento en el horno
Cementar: 880 - 950 °C
Templar después de cementar; al agua:(*): 770 - 800 °C
Dureza obtenible en la capa cementada:(*) 58 - 60 HRC
Revenir: 150 - 200 °C
Soldadura: Precalentamiento entre 120-180°C

Acero fácilmente soldable con electrodos

BÖHLER UTP 6020, BÖHLER UTP 76, BÖHLER E 7018

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS EN ESTADO RECOCIDO				
DUREZA BRINELL HB	LÍMITE DE FLUENCIA N/mm ²	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN N/mm ²	ELONGACIÓN L = 5d % LONG. TRANSV.	RESIST. AL IMPACTO DVM JOULE LONG. TANG. TRANSV.
143 máx.	235	410 - 520	20 - 19	48 - 31 - 24

(*) Soldadura y Tratamiento Térmico: Consultar con Departamento Técnico.