

AISI / SAE O1 VND (1.2510)

<i>BOHELER</i>	<i>THYSSENKRUPP</i>	<i>UDDEHOLM</i>
<i>K460</i>	<i>THYRODUR 2510</i>	<i>ARNE</i>

VILLARES METALS	SAE AISI	DIN WR	C	Mn	Cr	W	V	Dureza de trabajo
		N ^a	%	%	%	%	%	H R c
VND	O1	1.2510	0,95	1,25	0,50	0,50	0,12	56-60

PROPIEDADES

Acero para la fabricación de herramientas, se temple en aceite pero entra en la línea de los indeformables. Tiene buena resistencia al desgaste y es muy tenaz.

APLICACION

Todo tipo de herramientas de corte, herramientas de medición, calibres, calisuares, cuchillas para madera, plástico, papel, etc. Terrajas, machos y mechas. Cuchillas para cortar papel y madera. Guías, rodillos, calibres y patrones. Rodillos y herramientas para conformación de perfiles pequeños.

Buena resistencia al desgaste. Empleado en la fabricación de punzones, matrices de corte de lámina hasta 6mm de espesor y cuchillas para corte de metal hasta 4mm.

TRATAMIENTO TERMICO

Forjado: 1050 - 850 °C (no enfriar bruscamente)

Recocido: 720 - 760 °C (enfriar en horno hasta 300 °C)

Destensado de tensiones: 450 - 600 °C (enfriar en horno)

Temple: 780 - 820 °C (aceite o Baño Termal 150-200 °C)

Dureza: después del temple 63/65 RC

Revenido: 150 - 400 °C