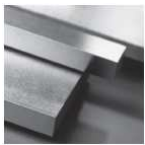


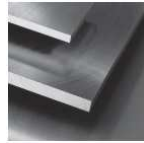
Denominación

Material Nr. / Werkstoff-Nr.	PREMIUM 1.2083
Denominación simbólica	X40Cr14
UNE	F.5263
AISI/SAE	~420
Materiales alternativos en ABRAMS [®] GUÍA DE ACEROS [®]	www.guia-de-aceros.es/alternativas/F.5263

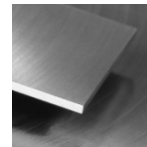
Ejecución



Acero plano de precisión sin sobremedida, con sobremedida [PFS/BA]
L: 1.000 mm



€co-Präz[®] [€co]
L: 500 mm



Hart-Präz[®] [Hart]
L: 250 mm
L: 500 mm



Acero redondo de precisión sin sobremedida [PRS]
estirado brillante / rectificado, ISO h9
L: 1.000 mm



Acero redondo de precisión con sobremedida [PRS/BA]
escarpado mecánico / torneado
L: 500 mm
L: 1.000mm

Composición química UNE F.5263 (valores de referencia en porcentaje de peso)

C	Si	Mn	P	S	Cr
0,36 - 0,42	0 - 1,0	0 - 1,0	0 - 0,03	0 - 0,03	12,5 - 14,5

Propiedades físicas

Dureza / Estado de suministro	máx. 241 HB, recocido blando						
Resistencia a la tracción R _m	aprox. 815 N/mm ²						
Dureza de trabajo	máx. 55 HRC						
Coeficiente de expansión térmica 10 ⁻⁶ m/(m • K)	20 - 100°C	20 - 200°C	20 - 300°C	20 - 350°C	20 - 400°C	20 - 450°C	20 - 500°C
	11,1	11,6	12,0	12,3	12,4	12,5	12,6
Conductibilidad térmica W/(m • K)	23°C	150°C	300°C	350°C	400°C	500°C	
	22,6	24,0	24,6	24,9	24,4	23,7	

Características del material

Acero para trabajar en frío y de moldes para plástico, resistente a la corrosión, fácil de mecanizar y de templar, con buena capacidad de pulido. Templable a corazón con poca distorsión, alta aceptación de temple y gran resistencia al desgaste. Para demandas más altas de pulido, es preferible utilizar la ejecución ESR. En ciertas condiciones, es resistente a los ácidos.

Posibilidades de aplicación

Construcción de máquinas en general, técnica medicinal, moldes para plástico, herramientas para el prensado de resina sintética, herramientas para fundición a presión, fundición a presión de metales ligeros, herramientas de corte, cuchillas para máquinas, cuchillos de cocina, navajas de afeitar, cizallas, "doctor blades", instrumentos quirúrgicos, herramientas de medición, rodamientos, rodamientos de bolas, patines para hielo, elementos de bombas, válvulas.

ABRAMS INDUSTRIES[®]
abrams-industries.es

Forman parte de
ABRAMS Industries GmbH & Co. KG
Hannoversche Str. 38 / 46
49084 Osnabrück
Alemania

ABRAMS[®] ACEROS PREMIUM
aceros-premium.es

Juzgado municipal Osnabrück | RFA, HRA 6865
Socia colectiva:
ABRAMS Industries Verwaltungs GmbH
Juzgado municipal Osnabrück | RFA, HRB 20019
Director general: Dipl.-Wl.-Ing. Dr. Jürgen Abrams
Dir.ª de operaciones: Sra. Nur H. Nezir, Lda. en
Dechero

ABRAMS[®] ALUMINIO PREMIUM
aluminio-premium.es

T: +34 931 768 768 710 (Barcelona)
T: +34 946 545 102 (Bilbao)
ventas@abrams-industries.es
www.abrams-industries.es/tienda
N.º de Identificación Fiscal: DE221940667

ABRAMS[®] PREMIUM TOOLS
premium-tools.es

Cuenta bancaria:
Banco: Sparkasse Osnabrück (Alemania)
IBAN DE63 2655 0105 1522 9268 96
BIC / SWIFT: NOLADE22

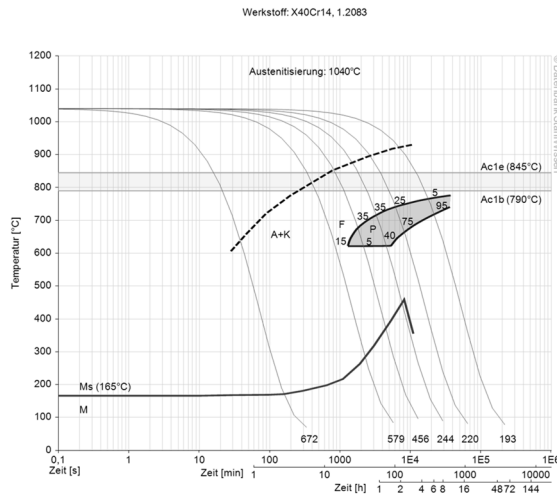
ABRAMS[®] GUÍA DE ACEROS
guia-de-aceros.es



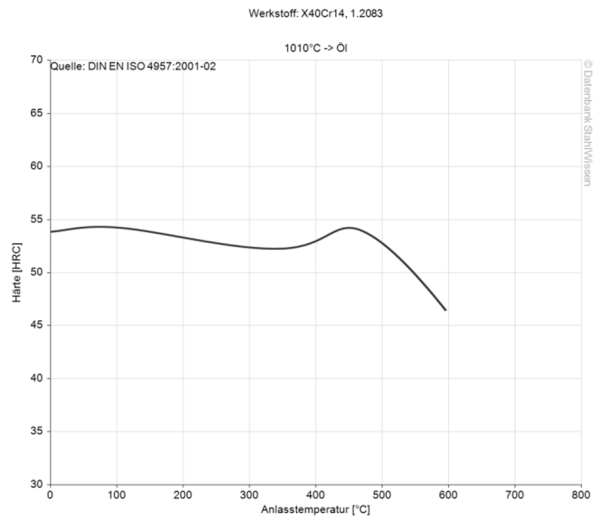
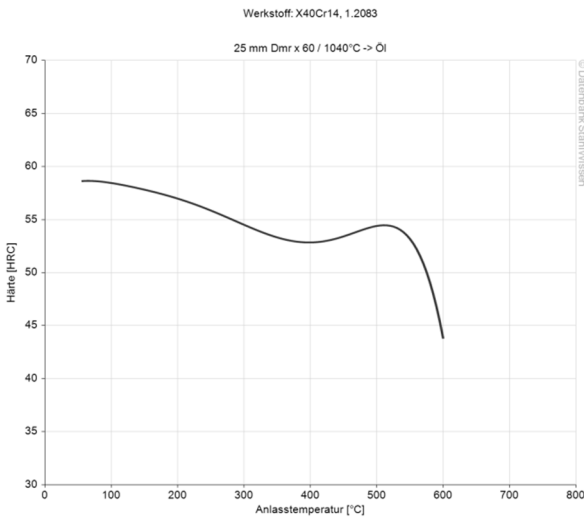
Tratamiento térmico

	Temperatur	Enfriamiento	Dureza después del recocido			
Recocido blando	760 - 800°C	Horno	máx. 241 HB			
Recocido para liberar tensiones	Temperatura 600 - 650°C	Enfriamiento Horno				
Temple	Temperatura 1000 - 1050°C	Enfriamiento brusco Aceite, baño de agua (500 - 550°C)	Dureza después del enfriamiento brusco 56 HRC			
Revenido	100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C
	56 HRC	55 HRC	52 HRC	51 HRC	52 HRC	40 HRC

Gráfico TTT continuo



Gráficos de revenido



Los datos aquí proporcionados sirven sólo como una indicación, no se asume ninguna responsabilidad. Los diagramas se han extraído del Datenbank StahlWissen Dr. Sommer Werkstofftechnik
Versión: 2012

ABRAMS INDUSTRIES[®]
abrams-industries.es

ABRAMS[®] ACEROS PREMIUM
aceros-premium.es

ABRAMS[®] ALUMINIO PREMIUM
aluminio-premium.es

ABRAMS[®] PREMIUM TOOLS
premium-tools.es

ABRAMS[®] GUIA DE ACEROS
guia-de-aceros.es

Forman parte de
ABRAMS Industries GmbH & Co. KG
Hannoversche Str. 38 / 46
49084 Osnabrück
Alemania

Juzgado municipal Osnabrück | RFA, HRA 6865
Socia colectiva:
ABRAMS Industries Verwaltungs GmbH
Juzgado municipal Osnabrück | RFA, HRB 20019
Director general: Dipl.-Wi.-Ing. Dr. Jürgen Abrams
Dir.ª de operaciones: Sra. Nur H. Nezir, Lda. en
Dechero

T: +34 931 768 768 710 (Barcelona)
T: +34 946 545 102 (Bilbao)
ventas@abrams-industries.es
www.abrams-industries.es/tienda
N.º de Identificación Fiscal: DE221940667

Cuenta bancaria:
Banco: Sparkasse Osnabrück (Alemania)
IBAN DE63 2655 0105 1522 9268 96
BIC / SWIFT: NOLADE22

