

CHAPA AZUL

Calibrada

LAMINADA EN FRIO

Estado de Superficie

Las chapas calibradas obtenidas por laminación en frío presentan un estado de superficie rigurosamente exento de calamina. La coloración azul obtenida por calentamiento en un baño de sales entre 300 y 400 °C deja en la chapa un aspecto liso que permite un trazado limpio y preciso, exento de asperezas.

Composición

Acero fino:

- Cuyo contenido en carbono está entre el 0,65 y 0,80 %.
- Una débil adición de Cromo (del 0,2 al 0,5 %) variable en función de su espesor, permite garantizar un éxito en el temple al aceite. Evitar en todos los casos el temple al agua, generador de formaciones y fisuras. Las durezas, en el centro y en la superficie, medidas después del temple, sobre una chapa espesa, no arrojaron diferencias más que de algunos puntos Rockwell C.

Características mecánicas

Relaminadas en frío las chapas calibradas presentan una resistencia a la ruptura superior a los 85 N/mm² permitiendo frecuentemente su utilización sin ningún tratamiento térmico suplementario.

Templadas al aceite, en estado bruto de temple sin revenido se obtienen durezas mínimas de 58 a 60 Rockwell C.

Tratamiento Térmico

- Temple al aceite a 840°C.

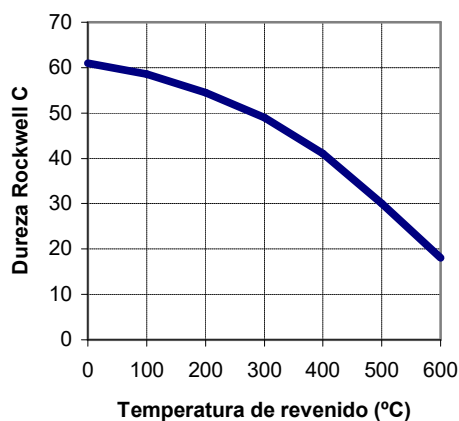
Se recomienda calentar en un horno con atmósfera neutra o ligeramente reductora o bien en un baño de sales que tenga las propiedades químicas análogas con el fin de evitar la decarburación. La templabilidad es excelente ya que, en un ensayo efectuado sobre chapa de 8 mm ha dado los resultados siguientes:

En superficie 64/65 Hrc.

En el centro 60/64 Hrc

- Revenido.

Según empleo: en los casos donde se busca la más alta dureza es indispensable, no obstante, hacer un revenido entre los 180 a 200°C



Tolerancia en espesores

Espesores en mm	Tolerancias en mm
0,3	+/- 0,03
0,4 a <0,6	+/- 0,04
0,6 a <1,0	+/- 0,05
1,0 a <1,5	+/- 0,06
1,5 a < 2,5	+/- 0,07
2,5 a < 4,0	+/- 0,09
4,0 a < 5,5	+/- 0,11
5,5 a < 8,0	+/- 0,15
8,0 a 15,0	+/- 0,40

Tolerancia en anchura

Anchura Espesor mm	250/260	500/530
< o = 8,0	+ 2,5 -1,75	+ 3 -2,5
< 8,0	+ 6	+ 6

Aplicaciones

- Placas de retención de rodamiento en cajas de velocidad.
- Pequeños calibres.
- Galgas.
- Gálilos o punzones para trazado y perforación.
- Reproductores (palpadores).
- Contra placas de utillaje de útiles de corte o inyección.
- Pequeños útiles de corte y placas de taladrado.
- Cuchillas de corte rectas o cilíndricas.
- Placas de desgaste (moldes cerámica).
- Fondos de molde.
- Calzas para reglaje y calzas de precisión.
- Raederas.
- Trinquetes.

- Piezas de ensamblaje mecánico.
- Piezas máquinas de coser.
- Láminas de trituradoras (tratadas y estiradas).
- Arandelas de reglaje para cajas de velocidad y arandelas de desgaste.
- Coronas dentadas para conmutadores eléctricos.
- Construcción de prototipos, evitando tratamientos.
- Acero de utillaje.
- Plaquetas de engaste.
- Placas grabadas y graduadas.
- Placas rectificadas.
- Láminas de resorte y de aparatos de vibración.
- Juegos de frotamiento de embragues.
- Piezas resistentes al desgaste en general.

Composición y características (Análisis medio)

Denominación	C	Mn	Si	P + S	Cr	Superficie	Ensayo de tracción
AISI 1065 F513	0,65 max.	0,4/0,7	0,15/0,35	0,06 max.	0,3 max.	Azul	R=834/1177 N/mm2

Stock disponible

Formato en mm	Espesores en mm
1500 x 260	0,3 - 0,4 - 0,5 - 0,6 - 0,7 - 0,8 - 0,9 - 1 - 1,2 - 1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 3,5 - 4 - 4,5 - 5 - 5,5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10
1500 x 250	12 - 15
1500 x 510	1 - 1,5 - 2 - 2,5
1500 x 530	3 - 3,5 - 4 - 5
1500 x 500	6 - 8 - 10 - 12 - 15

Stock permanente de todas las medidas. Consulte sus necesidades.

Pedro Pablos Pérez e Hijos S.L.
Pol. Ergoien, N° 635
20130 URNIETA (Guipúzcoa)

Tlf. 943-554050 Fax: 943-550062
e-mail: trepes@trepes.com
www.trepes.com