

ACERO GRADO MAQUINARIA

GB6
(SIMILAR AISI TIPO 1060)

ANÁLISIS QUÍMICO TÍPICO	Carbono	0.60	Silicio	0.25
	Manganeso	0.75		
	Fósforo	0.040 máx.		
	Azufre	0.050 máx.		

DESCRIPCION

Acero considerado de alto Carbono, presenta buena forjabilidad, no es recomendable para ser sometido a proceso de soldadura en condición de temple presenta durezas cercanas a los 65 HRc, cuando es endurecido de forma adecuada la estructura consiste de martensita rica en carbono esencialmente libre de carburos.

APLICACIONES

Para la fabricación de herramientas de mano como martillos, mazos, partes en donde se requiere buena resistencia al desgaste, flechas, resortes, cuchillos, hachas etc.

TRATAMIENTO TERMICO

Normalizado: Calentar a 885 °C (1625 °F) y enfriar al aire.

Recocido: Calentar a 830 °C (1625 °F), enfriar en el horno hasta 650 °C (1200°F) a una velocidad no mayor a 28°C (50°F) por hora.

Endurecido: Calentar uniformemente en horno de atmosfera controlada hasta 815°C (1500°F) enfriar rapidamente en agua o salmuera. Para delgadas templar en aceite.

Revenido: Revenir inmediatamente después del temple a la temperatura adecuada de acuerdo a la dureza deseada.

PROPIEDADES FISICAS

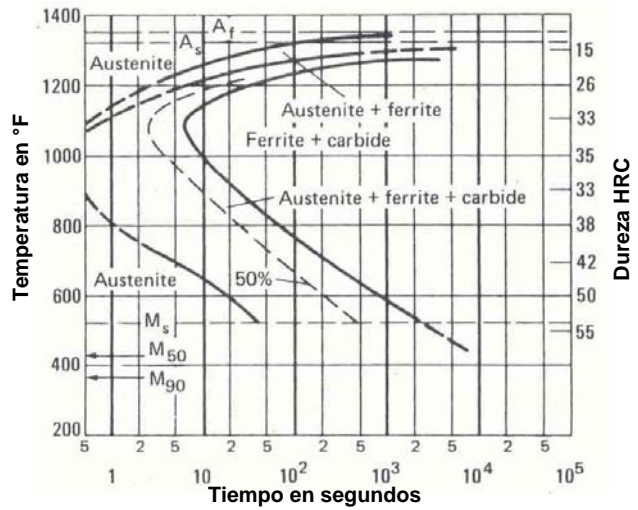
Dureza HRc en estado de temple			
Redondo	Sup.	1/2 Radio	Centro
1/2"	59	37	35
1"	34	32	30
2"	30.5	27.5	25
4"	29	26	24

Coef. De expansión térmica	
Rango Temp.	X10 ⁻⁶ /°C
0-100	11.6
0-200	12.3
0-300	13.0
0-500	13.7

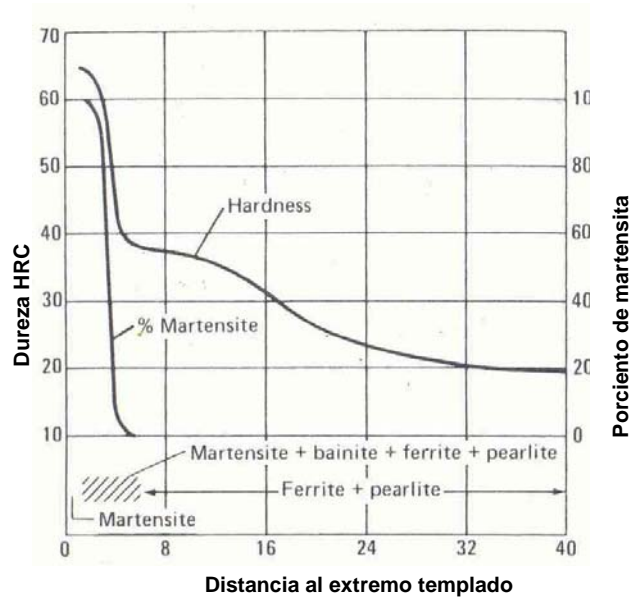
Temperaturas criticas
 Ac₁ = 732 °C
 Ac₃ = 849 °C

Diagrama de transformación isotérmica.

Austenizado a 815°C (1500°F) tamaño de grano de 5 a 6

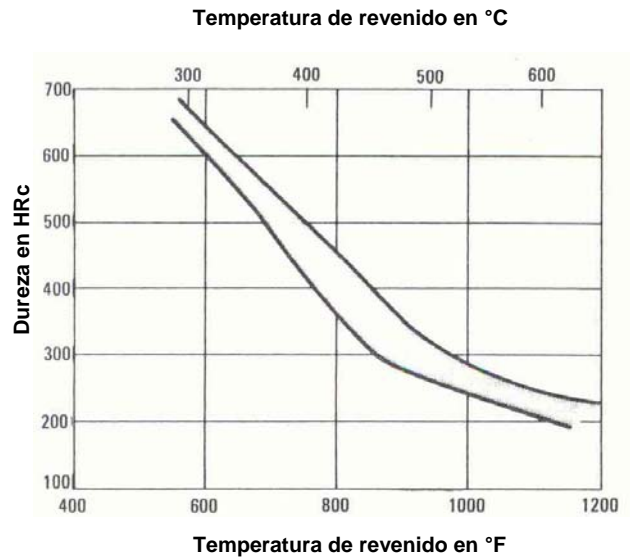


Templabilidad: Austenizado a 815°C (1500°F) tamaño de grano de 5 a 6



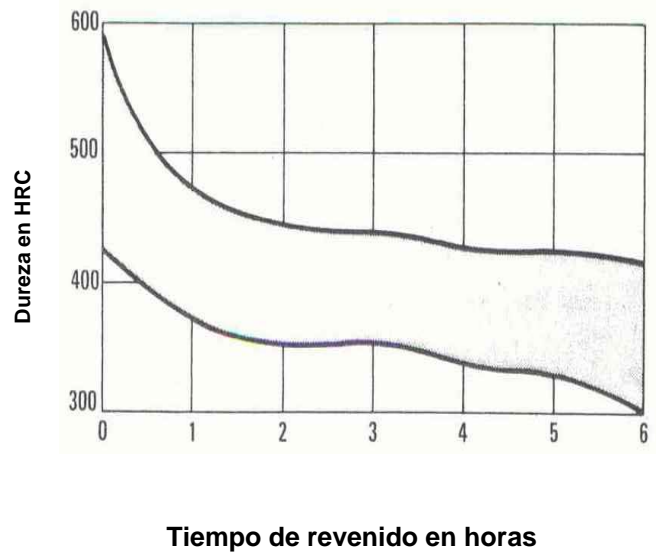
Efecto de la temperatura de revenido en la dureza.

Redondos de 3/16" a 4 1/8" de diámetro.



Efecto del tiempo de revenido en la dureza

Barra rectangular de 5/8" x 7/8" templada en aceite desde 815°C (1500°F) revenido a 480°C (900°F).



**CONDICION Y FORMAS
DISPONIBLES**

Redondo.
Cuadrado

Sin tratamiento termico.