

PLANCHA CONTRA ABRASIÓN E IMPACTO

WN: 1.3401

DIN: X120Mn12

- » Aleación promedio: C 1,23 Si 0,40 Mn 12,50 %
- » Color de identificación: Naranja/Rosado/Verde
- » Estado de suministro: Apagado, 200 HB aproximado

Acero especial para trabajo en frío aleado al manganeso. No magnético. Tiene estructura austenítica y se endurece por deformación plástica. Tiene alta tenacidad y resistencia al desgaste, se emplea para fabricar componentes sometidos a alto impacto y abrasión.

BÖHLER K700 logra su máximo rendimiento luego de recibir golpes o cargas de compresión que deformen su estructura.

APLICACIONES: En planchas para tolvas de camiones para mineral, silos, embudos para graneros, resbaladeras para concreto y mineral, martillos de molino, para patines de transporte de caña, confección de cajas fuertes. En piezas fundidas: elementos para trituradoras, muelas, mandíbulas, anillos, uñas y conos quebrantadores, etc. (ver página siguiente)

MAQUINADO: Debido a la alta resistencia al desgaste de BÖHLER K700 se recomienda utilizar máquinas herramientas de gran potencia, avance automático y equipadas con herramientas de metal duro.

PUNZONAR: En caliente a 650°C

FRESAR: Ángulo de formación de viruta negativo. Avance 0,06-0,01 mm. Velocidad de corte 20-14 m/min. Calidad BÖHLERIT EB 20/ HB 20.

TALADRAR: Ángulo de punta 130°-140°, avance 0,12 / 0,20 mm, velocidad 12-9 m/min.

CORTE:

- » **Plasma:** Posibles deformaciones y endurecimiento de los bordes cortados.
- » **Chorro de agua:** Libre de deformaciones, corte limpio, preciso y sin cambios en las propiedades mecánicas.

SOLDADURA:

- » De unión: **Base Böhler UTP 63**
- » De relleno y revestimiento: **Böhler UTP LEDURIT 65, Böhler UTP 720 A, Böhler UTP AF 218-O**

RECOMENDACIONES: Para corte y soldadura no recalentar. En cordones cortos y delgados, martillar, enfriar con agua cada cordón.

Nota: La información brindada en la presente hoja técnica es de carácter referencial. Para información más detallada, por favor, solicitar asesoría técnica.