

Acero SISA 4340R

Recocido

acero grado maquinaria



SERVICIO INDUSTRIAL, S.A. DE C.V.

Color de
distinción

rojo

verde

CARACTERÍSTICAS

Acero grado maquinaria al Cromo-Níquel-Molibdeno de muy alta tenacidad por su alto contenido de níquel. Para piezas y partes de maquinaria de las más severas exigencias para uso general - con mayor resistencia que el 9840.

APLICACIONES TÍPICAS

Piezas para Maquinaria en General
Cigüeñales Engranés
Engranés de Transmisión Bielas
Flechas de Transmisión Ejes de Leva
Portamoldes Pernos y Tuercas
Moldes y Corazones para la Industria del Plástico

Estas son algunas de las aplicaciones típicas. No debe intentar su aplicación específica sin un estudio independiente y una evaluación de funcionalidad.

COMPOSICIÓN QUÍMICA - % PROMEDIO

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni
0.40	0.70	0.30	0.90	0.25	1.80

NORMAS:

SAE / AISI

DIN

4340

1.6565 - 40NiCrMo6

TRATAMIENTOS SUPERFICIALES

El Acero SISA 4340 puede ser nitrurado o recubierto con cromo duro.

TRATAMIENTO TÉRMICO

RECOCER

Calentar a 650-720°C (1200-1300°F) Mínimo 4 horas con enfriamiento lento en horno.

RELEVADO DE EZFUERZOS

Material Recocido 550-600°C (1020-1110°F) Mantener 2 horas después de calentamiento al núcleo, enfriamiento lento en horno o al aire.

Material Templado Calentar 15-30°C (25-50°F) por debajo de la temperatura de revenido, mantener 2 horas después de calentamiento al núcleo, enfriamiento lento en horno o al aire.

Recomendable para reducir las tensiones causadas por un extenso maquinado.

TEMPLE

Precalentar

595-650°C (1100-1250°F) - Normalizar.

Temple (Austenización)

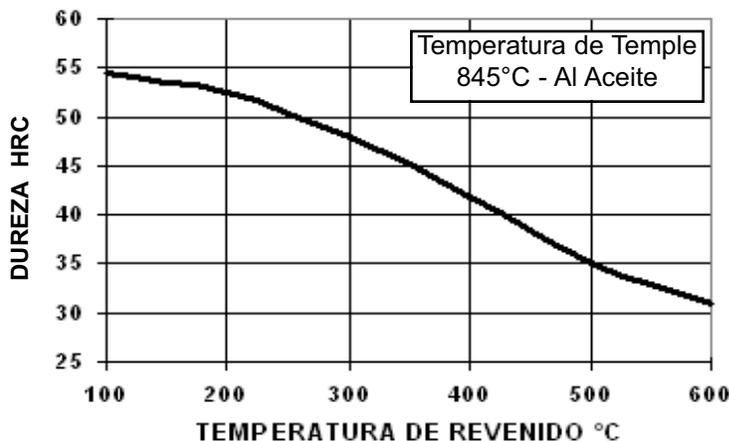
830-860°C (1530-1580°F) - 1/2 hora por 1 pulgada de sección más 15 minutos por cada pulgada adicional.

Enfriamiento Al aceite.

Revenir

235-510°C (450-950°F) - Debe llevarse a cabo inmediatamente después del temple 2 horas mínimo. Doble revenido recomendado para piezas complejas.

DIAGRAMA DE REVENIDO



Las propiedades indicadas en esta hoja técnica son valores típicos. Variaciones normales en la química, tamaño y condiciones de tratamiento térmico pueden producir desviaciones de estos valores. Para datos adicionales o asistencia en ingeniería metalúrgica, acudir al departamento técnico de SISA.



Servicio Industrial, S.A. de C.V.

www.acerosisa.com.mx

Aceros Especiales Grados Herramienta y Maquinaria
Aceros SISA-MET® de Metalurgia en Polvo (PM)
Piezas Industriales Forjadas

Ciudad de México: Naranjos 6 - Col. San Francisco Cuautlalpan, Naucalpan - cp 53569, Estado de México
Tel - (55) 5576-4011 Fax - (55) 5576-4997 sisa@sisa1.com.mx

Monterrey: Guerrero Norte 4120 - Col. del Norte, Monterrey - cp 64500, Nuevo León
Tel - (81) 8351-7220 Fax - (81) 8351-2981 sisamty@sisa1.com.mx