



RELACION DE MATERIALES QUE EMPLEAN HABITUALMENTE PARA EL TEMPLE POR INDUCCION

- F-154/
F-155 Este es un material de cementacion, para su temple por induccion es necesario previamente realizar una cementacion a toda la pieza, para aportarle el Carbono necesario para despues poder tratar por induccion la zona que necesite estar endurecida.
- LAS DUREZAS VAN ENTRE LOS 60 Y LOS 62 HRc. Despues de la cementacion.
- Normalmente las durezas se miden con carga 60 Kg/mm² Hra.
- ST-52 Este es un material que emplean para piezas que no exigen una dureza alta, ya que al tratarlo directamente no se consiguen durezas superiores a los 40 HRc., para subir esa dureza se deberian cementar previamente y entonces conseguir durezas entre 60 y 62 HRc. despues de la cementacion.
- F-114 Este material es el mas empleado, sobre todo para piñones, pero para el resto de piezas su tratamiento es igual de efectivo.
- LAS DUREZAS VAN ENTRE LOS 50 Y LOS 56 HRc. Dependiendo siempre del tanto por ciento de Carbono que contenga el material, en ocasiones se consiguen durezas de hasta 59-60 HRc. Para conseguir durezas altas es mejor escoger F-1142, que es el mas alto en Carbono.
- F-125 Este material, generalmente tratado o bonificado, se utiliza mas que nada cuando se busca que las piezas tengan una resistencia interior superior al resto de aceros; es decir, nosotros cuando templamos por induccion endurezemos la capa exterior entre 0'5 y hasta aprox. 8 mm, quedando el resto de la pieza en su estado inicial, se construyen en este material para que con la conuinación de la capa externa dura y la interna con mayor resistencia se logren mejores rendimientos.
- BONIFICADOS A 80-100 Kg/mm².
- LAS DUREZAS VAN ENTRE LOS 55 Y LOS 59 HRc.



F-127 Este material, generalmente tratado o bonificado, se utiliza mas que nada cuando se busca que las piezas tengan una resistencia interior superior al resto de aceros; es decir, nosotros cuando templamos por induccion endurezemos la capa exterior entre 0'5 y hasta aprox. 8 mm, quedando el resto de la pieza en su estado inicial, se construyen en este material para que con la convinación de la capa externa dura y la interna con mayor resistencia se logren mejores rendimientos.

BONIFICADOS A 115-130 Kg/mm².

LAS DUREZAS VAN ENTRE LOS 55 Y LOS 59 HRc.

F-131 Este es un material muy alto en Carbono y se emplea en piezas que necesitan tener una mayor resistencia al desgaste, generalmente se emplea en ejes.

LAS DUREZAS VAN ENTRE LOS 60 Y LOS 62 HRc.

Estos materiales son los que se emplean mayormente para realizar el temple por induccion, aunque existen otros que tambien lo permiten aunque no se emplean habitualmente por sus costes tanto en precio como a la hora de mecanizar.