

Aceros Herramienta para Trabajo en Frío y de Alta Velocidad

COLOR DE IDENTIFICACIÓN	Equivalencias		Análisis Químico Nominal									Tratamiento Térmico		Características y Aplicaciones
	AISI/SAE	DIN	C	Si	Mn	Cr	Mo	W	Ni	V	Otros	Austenización	Enfriamiento	
	01	1.2510	0.95	0.25	1.1	0.6	—	0.6	—	0.1	—	790 - 850 °C	Aceite, Sales	Acero de uso general, con buena resistencia al desgaste y tenacidad; fácil de maquinarse y templar. Para herramientas de corte y conformado.
	(S7)	1.2357	0.50	0.90	0.70	3.20	1.50	—	0.20	%S=0.005 máx.	920 - 955 °C	Sales, Aceite, Vacío	Elevada tenacidad con buena resistencia al desgaste, para aplicaciones donde la falla predominante es despostillamiento o fractura. Recomendado para corte de metales con espesores gruesos. También usado en Moldeo de Plásticos.	
	A2	1.2363	1.00	0.30	0.60	5.30	1.00	—	0.20	—	925 - 970 °C	Aire, Sales, Aceite, Vacío	Excelente combinación de resistencia al desgaste y tenacidad que le permite lograr un buen desempeño en las herramientas de trabajo frío.	
	D2	1.2379	1.55	0.30	0.40	12.00	0.80	+	0.80	—	1010 -1040 °C	Aire, Sales, Aceite, Vacío	Alta resistencia al desgaste y compresión, con moderada tenacidad; aplicable en la fabricación de herramientas de corte y conformado.	
	M2	1.3343	0.85	0.30	0.30	4.00	5.00	6.00	2.00	—	1190 - 1230 °C	Sales	Acero de Alta Velocidad (HSS) con excelente resistencia al desgaste y moderada tenacidad, para aplicaciones de herramientas de corte por arranque de material. Buena resistencia en caliente.	