



FICHA TÉCNICA

Acero Maquinaria

1075

PALMEXICO	1075
AISI, SAE, ASTM, NMX.	1075
UNS	G10750

Análisis químico según Norma Nacional NMX B-301 (% en peso) :

C	Si	Mn	P máx.	S máx.
0.70-0.80	0.15-0.35	0.40-0.70	0.040	0.050

Tipo:	Acero de alto contenido de carbón.
Formas y acabados:	Fleje recocido y templado.
Características	Con un nivel de 0.75% de carbono, este acero se endurece fuertemente al templearlo incrementando también su fragilidad. No se recomienda soldarlo.
Aplicaciones:	Al igual que el 1060, éste acero es útil para piezas que requieren de una gran dureza, como algunas herramientas de mano, implementos agrícolas, flejes, etc.

Tratamientos térmicos recomendados (valores en °C) :

FORJADO	NORMALIZADO	RECOCIDO		TEMPLADO	REVENIDO	PUNTOS CRÍTICOS APROX.	
		ABLANDAMIENTO	REGENERACIÓN			Ac1	Ac3
1000 - 1150	840 - 900	650 - 700	850 - 890	810-840 Aceite	450 - 600	730	735

Propiedades mecánicas mínimas estimadas según SAE J1397:

TIPO DE PROCESO Y ACABADO	RESISTENCIA A LA TRACCION			LÍMITE DE FLUENCIA			ALARGAMIENTO EN 2" %	REDUCCIÓN DE ÁREA %	DUREZA BRINELL	RELACIÓN DE MAQUINABILIDAD 1212 EF = 100%
	MPa	(kgf/mm2)	[Ksi]	MPa	(kgf/mm2)	[Ksi]				
CALIENTE Y MAQUINADO	720	(73)	[104]	400	(41)	[58]	12	30	217	55
ESTIRADO EN FRÍO *	650	(66)	[94]	500	(51)	[73]	10	40	187	

* Correspondiente a un estirado en frío con recocido globular

