	Acero AISI SAE 1010			
Tipo de acero		Aceros de ba	ajo carbón	
	Laminado en caliente	130		
Dureza (Brinel	Calibrado	200		
Limite de Eléctico //	Laminado en caliente	25		
Limite de Elástico (K	Calibrado	35		
Posistonoja a la transión	(Ka/mm²)	Laminado en caliente	40	
Resistencia a la tracción	r (Rg/IIIII )	Calibrado	50	
Elongación/ 50 mm/ 2	Laminado en caliente	25		
Eloligacion/ 50 mm/ 2	Calibrado	15		
Reducción de área	Laminado en caliente	40		
iveducción de alea	( 76 )	Calibrado	30	
Modulo de Elasticidad	d (GPa)	200		
Maquinabilidad (	%)	55		
Calor especifico J/(	g °C)	0,448		
Densidad (g/cn	1³)	7,87		
Conductividad térmica	49,8			
Coeficiente de pois	0,3			
·	Composición química			
		Min (%)	Max (%)	
Carbono ( C )	0,08	0,13		
Manganeso ( N	ln )	0,3	0,6	
Fosforo ( P )		0	0,04	
Azufre (S)		0	0,5	
Azuire (3)				
Azurre (3)				
	ientos térmicos			
	ientos térmicos  Enfriamiento	Min (°C )	Max (°C )	
Tratami		Min (°C ) 900	Max (°C ) 1100	
<b>Tratam</b> i Forjado	Enfriamiento			
<b>Tratam</b> i Forjado Normalizado	Enfriamiento Aire	900	1100	
Tratami Forjado Normalizado Reconocido subcritico	Enfriamiento Aire Aire	900 900	1100 930	
Tratami Forjado Normalizado Reconocido subcritico Cementación	Enfriamiento Aire Aire Horno	900 900 650	1100 930 700	
Tratami Forjado Normalizado Reconocido subcritico Cementación Temple	Enfriamiento Aire Aire Horno Temple directo: Agua, Homo o aire	900 900 650 900	1100 930 700 950	
Tratami Forjado Normalizado Reconocido subcritico Cementación Temple Revenido	Enfriamiento Aire Aire Horno Temple directo: Agua, Horno o aire Agua	900 900 650 900 850 150	1100 930 700 950 900	
Tratami Forjado Normalizado Reconocido subcritico Cementación Femple Revenido	Enfriamiento Aire Aire Horno Temple directo: Agua, Horno o aire Agua Aire ticas después del Tratamiento térmi	900 900 650 900 850 150	1100 930 700 950 900	
Tratami Forjado Normalizado Reconocido subcritico Cementación Femple Revenido Caracterís	Enfriamiento Aire Aire Horno Temple directo: Agua, Horno o aire Agua Aire ticas después del Tratamiento térmi	900 900 650 900 850 150	1100 930 700 950 900 200	
Tratami Forjado Normalizado Reconocido subcritico Cementación Temple Revenido Caracterís Dureza (Brinell	Enfriamiento Aire Aire Horno Temple directo: Agua, Horno o aire Agua Aire ticas después del Tratamiento térmi ) /mm²)	900 900 650 900 850 150 Co	1100 930 700 950 900 200	
Tratami Forjado Normalizado Reconocido subcritico Cementación Temple Revenido Caracterís Dureza (Brinell	Enfriamiento Aire Aire Horno Temple directo: Agua, Horno o aire Agua Aire ticas después del Tratamiento térmi ) /mm²) n (Kg/mm²)	900 900 650 900 850 150  Co Cementado-templado Cementado-templado	1100 930 700 950 900 200 0 40	
Forjado Normalizado Reconocido subcritico Cementación Temple Revenido Caracterís Dureza (Brinell Limite elástico (Kg	Enfriamiento Aire Aire Horno Temple directo: Agua, Horno o aire Agua Aire  ticas después del Tratamiento térmi ) //mm²) n (Kg/mm²)	900 900 650 900 850 150  Co Cementado-templado Cementado-templado Cementado-templado	1100 930 700 950 900 200 0 40 60	

## PARAMETROS DE MAQUINADO

## Torneado

PROFUNDIDAD	ACERO RAPIDO		HERRAMIENTA DE CARBURO			
DE CORTE	ACEH	TRAPIDO	Soldado	Insertado		
mm	Velocidad m/min	Avance mm/rev	Velocidad m/min	Velocidad m/min	Avance mm/rev	
Dureza, 125 a 175HB						
1	46	0.18	150	195	0.18	
4	38	0.40	125	150	0.50	
8	30	0.50	100	120	0.75	
16	24	0.75	75	95	1.00	
Dureza, 175 a 225HB						
1	44	0.18	140	175	0.18	
4	35	0.40	115	135	0.50	
8	29	0.50	90	105	0.75	
16	23	0.75	72	81	1.00	

## Fresado

PROFUNDIDAD DE CORTE	ACERO RAPIDO		HERRAMIENTA DE CARBURO			
	AGEN	TIAL IDO	Soldado	Insertado		
mm	Velocidad m/min	Avance mm/rev	Velocidad m/min	Velocidad m/min	Avance mm/rev	
Dureza, 125 a 175HB						
1	64	0.20	205	220	0.20	
4	49	0.30	150	170	0.30	
8	38	0.40	110	135	0.40	
Dureza, 175 a 225HB						
1,	58	0.20	170	180	0.20	
4	43	0.30	135	150	0.30	
8	34	0.40	95	115	0.40	

## Taladrado

Material Dureza Herramienta Material	Dureza	Velocidad	Avance según el diámetro de la broca					
	m/min	1,5mm mm	3mm mm	6mm mm	12mm mm	18mm mm	25mm mm	
Ac. Rápido	100 a 125HB	23 26	0.025	0.075	0.13	0.23	0.30	0.40
Ac. Rápido	175 a 225HB	21 24	0.025	0.075	0.13	0.23	0.30	0.36