· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	Acero AISI SAE 1026				
Tipo de acero		Acero al c	arbono		
Dunana (Drinall)	Laminado en caliente	200			
Dureza (Brinell)	Duleza (Billeli)				
Limita da Eléatica (Valenda	Laminado en caliente	35			
Limite de Elástico (Kg/mr	Calibrado	40			
Desigtencia a la tracción (Ma	Laminado en caliente	45			
Resistencia a la tracción (Kg	Calibrado	50			
Flancación/F0 mm/2 in//	Laminado en caliente	24			
Elongación/ 50 mm/ 2 in/ (Calibrado	15			
Poducción do área (%)	Laminado en caliente	45			
Reducción de área(%)	Calibrado	35			
Modulo de Elasticidad(G	Pa)	200	200		
Maquinabilidad (%)		75	75		
Calor especifico J/(Kg °(
Densidad (g/cm³)	7,858				
Conductividad térmica W/(r	51,9				
Coeficiente de poisson					
·	Composición química	0,3			
	and a second desired	Min (%)	Max (%)		
Carbono (C)		0,22	0,28		
Manganeso (Mn)	0,6	0,9			
Fosforo (P)	0	0,04			
	0	0,045			
Azufre (S)		U	0,043		
Azufre (S) Silicio (Si)		0,2	0,35		
Silicio (Si)	ratamientos térmicos	+	·		
Silicio (Si)	ratamientos térmicos Enfriamiento	+	·		
Silicio (Si)		0,2	0,35		
Silicio (Si) T Forjado	Enfriamiento	0,2	0,35 Max (°C)		
Silicio (Si) T Forjado Reconocido	Enfriamiento Arena	0,2 Min (°C) 850	0,35 Max (°C)		
Silicio (Si) T Forjado Reconocido Cementación	Enfriamiento Arena Horno	0,2 Min (°C) 850 670	0,35 Max (°C) 1150 700		
Silicio (Si) T Forjado Reconocido Cementación Temple	Enfriamiento Arena Horno Agua	0,2 Min (°C) 850 670 900 770	0,35 Max (°C) 1150 700 950 800		
Silicio (Si) T Forjado Reconocido Cementación Femple Revenido	Enfriamiento Arena Horno Agua Agua	0,2 Min (°C) 850 670 900 770 150	0,35 Max (°C) 1150 700 950		
Silicio (Si) T Forjado Reconocido Cementación Temple Revenido	Enfriamiento Arena Horno Agua Agua Aire	0,2 Min (°C) 850 670 900 770 150	0,35 Max (°C) 1150 700 950 800		
Silicio (Si) T Forjado Reconocido Cementación Temple Revenido	Enfriamiento Arena Horno Agua Agua Aire	0,2 Min (°C) 850 670 900 770 150	0,35 Max (°C) 1150 700 950 800		
Silicio (Si) T Forjado Reconocido Cementación Temple Revenido	Enfriamiento Arena Horno Agua Agua Aire	0,2 Min (°C) 850 670 900 770 150	0,35 Max (°C) 1150 700 950 800 250		

PARAMETROS DE MAQUINADO

Torneado

PROFUNDIDAD	40550000000		HERRAMIENTA DE CARBURO			
DE CORTE	ACERC	RAPIDO	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			
	ACENC	HAPIDO	Soldado	Insertado	Avance mm/rev	
mm	Velocidad m/min	Avance mm/rev	Velocidad m/min	Velocidad m/min		
Dureza, 125 a 175HB		THE RESERVE AND ADDRESS OF THE PARTY OF THE				
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 Herramienta	Dureza Material	Velocidad m/min	Avance según el diámetro de la broca					
			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