

PON EL ACERO PARA HERRAMIENTAS ADECUADO A TRABAJAR PARA TI

¿Alguna vez se preguntó qué acero para herramientas es el mejor para su aplicación? Los aceros para herramientas no son todos iguales y es por eso que utilizamos una amplia gama para satisfacer las necesidades de prácticamente todas las aplicaciones. Punzones y matrices de Impax Tooling Solutions®, una división de Wilson Tool International, están fabricados con aceros de alto contenido de aleación diseñados específicamente para estampar materiales a altas velocidades y resistir el calor extremo generado en el filo de la herramienta. Más allá de eso, la composición de los aceros para herramientas varía significativamente en dureza, resistencia al desgaste y tenacidad. Para determinar el acero adecuado para su aplicación, consulte a continuación o contáctenos hoy.

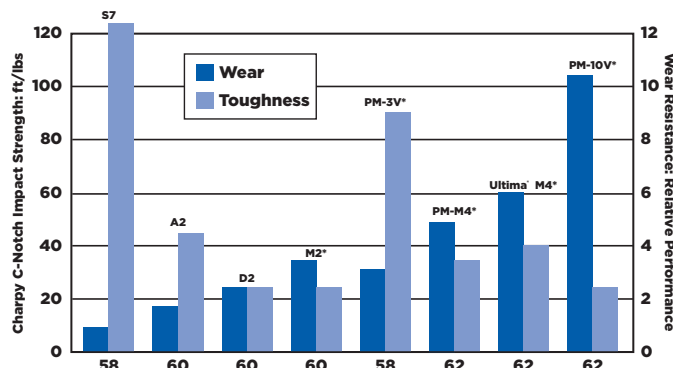
M2: M2 es un acero rápido convencional, endurecido y triplemente templado a HRC:60-63. Tiene buena tenacidad, resistencia al desgaste y alta resistencia a la compresión.

PM-M4: Cuando las propiedades de tenacidad y resistencia al desgaste del acero M2 no son suficientes, ofrecemos una actualización al acero para herramientas PM-M4. El PM-M4, un acero de alta velocidad de metalurgia de partículas, está endurecido y templado triplemente a HRC: 62-64, lo que lo convierte en un mejor acero para aplicaciones que requieren más tenacidad, resistencia al desgaste y resistencia a la compresión.

Ultima® M4: Si está buscando un acero para herramientas que sea incluso más resistente que el PM-M4, Ultima M4 es la mejor combinación de dureza y resistencia al desgaste, y aunque puede usarse para cualquier trabajo, está diseñado específicamente para aplicaciones de alta resistencia a la tracción o para quienes usan materiales abrasivos. Las aplicaciones que utilizan Ultima M4 dan como resultado una reducción significativa del microdesprendimiento de herramientas y reducciones sustanciales en el tiempo de inactividad y los costos de reequipamiento debido a un reemplazo de herramientas menos frecuente. En comparación con otros aceros, Ultima M4 muestra un 11% más de tenacidad y un 25% más de resistencia al desgaste que el PM-M4, y proporciona un aumento del 86% en tenacidad y un 64% más de resistencia al desgaste que el acero M2 estándar.

PM-10V: El acero PM-10V es el acero más resistente al desgaste que ofrecemos. Está endurecido y triplemente templado a HRC:62-64. Los estampadores que tienen éxito con M2, pero necesitan una vida útil adicional de la herramienta, son los principales candidatos para PM-10V.

PM-3V: Recomendamos el acero para herramientas PM-3V para el más alto nivel de resistencia al impacto, que tiene una resistencia al desgaste y resistencia a la compresión relativamente buenas. PM-3V es ideal para estampadores que experimentan problemas de astillas y roturas con otros tipos de acero como acero inoxidable, HSLA o acero para resortes, o si el diseño requiere perforar espesores de material similares al diámetro del orificio.



*Readily available from Wilson Tool. Other tool steels available upon request.



ACEROS PARA HERRAMIENTAS

EXPERIENCIA DEL CLIENTE

Wilson Tool International ofrece soluciones a la industria mundial del estampado que dan como resultado mejoras de producción reales y mensurables. A continuación se muestran ejemplos de cómo nuestra experiencia y servicio en herramientas han ayudado a los estampadores a funcionar mejor, más rápido y de manera más rentable.

DOBLE VIDA DEL PUNZÓN A un cliente que experimentaba problemas de producción tediosos y que requerían mucho tiempo con una aplicación de extrusión se le dieron dos sugerencias:

- Pasar de un golpe estilo piloto P1 a un P2 para aumentar la tolerancia a los errores de alimentación
- Cambie el acero para herramientas de M2 a **PM-M4** para reducción de la rotura del punzón y del tiempo de inactividad general



El acero para herramientas PM-M4 y un punzón estilo piloto P2 duplicaron con creces la vida útil de la herramienta del cliente.

AUMENTO DEL 900% EN GOLPES Un cliente que ejecutaba 75 golpes por minuto en acero inoxidable 316L de 0,095" de espesor experimentó desgaste severo de la herramienta al utilizar un punzón redondo de 0,3225" con una holgura de matriz de menos de 0,001". Wilson Tool sugirió varias formas de aumentar la vida útil del punzón:

- Agregue recubrimiento Optima® al acero para herramientas M2 estándar para 12,000 golpes
- Cambie a acero para herramientas 3V con revestimiento Optima® para aumentar a 32.000 golpes
- Utilice acero para herramientas Ultima® M4 con revestimiento Optima® para aumentar a 110.000 golpes

ULTIMA® M4 TOOL STEEL con recubrimiento Optima® aumentó los golpes en un 900 % con mínimo desgaste de herramientas o irritación.

TIEMPOS DE CICLO MÁS LARGO Un cliente que perforaba material tipo "sándwich" multicapa de 0,125" de espesor experimentó un desgaste extremo de la herramienta. Wilson Tool proporcionó opciones para reducir el tiempo de inactividad excesivo asociado con el cambio de herramientas:

- Agregue recubrimiento Optima® al acero para herramientas M2 estándar ampliar el reequipamiento a cada 12.000 ciclos
- Cambie a un acero para herramientas PM-3V con recubrimiento Optima® Ampliar el reequipamiento a cada 25.000 ciclos

PM-3V TOOL STEEL con recubrimiento Optima® reducido costes de reequipamiento y producción duplicada.



Para obtener más información sobre herramientas de estampado, visite wilsontool.com/estampado, llame a nuestros técnicos o póngase en contacto con su ingeniero de ventas.

© Wilson Tool International.
Todos los derechos reservados.
P425F-S (4.2024)



US Headquarters tel: 800.944.4671
Canada tel: 800.268.5573
Mexico tel: 001.800.741.2510

stamping@wilsontool.com
punching@wilsontoolcanada.com
estampado@wilsontool.com