

# Uddeholm Coolmould®

Coolmould® es una marca registrada en la Unión Europea.

© UDDEHOLMS AB

Queda prohibida la reproducción total o parcial, así como la transferencia de esta publicación con fines comerciales sin el permiso del titular del copyright.

Esta información se basa en nuestro presente estado de conocimientos y está dirigida a proporcionar información general sobre nuestros productos y su utilización. No deberá por tanto ser tomada como garantía de unas propiedades específicas de los productos descritos o una garantía para un propósito concreto.

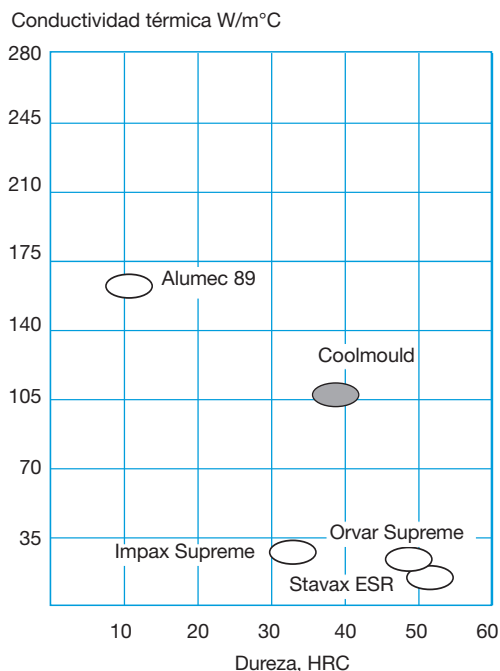
Czlasificado de acuerdo con la Directiva 1999/45/EC. Para más información, consultar nuestras «Hojas informativas de Seguridad del Material».

Edición: 1, 09.2017





## RELACIÓN ENTRE RESISTENCIA Y CONDUCTIVIDAD TÉRMICA EN DISTINTOS MATERIALES PARA MOLDES



Nota: El hecho de aumentar el contenido en aleación resulta en una mayor resistencia, pero en una conductividad térmica más baja. De todas formas, esto es tan solo válido cuando comparamos el material con algún otro del mismo grupo, es decir el acero deberá compararse con acero y el cobre con aleaciones de cobre.

## TRATAMIENTO TÉRMICO

Uddeholm Coolmould se suministra ya tratado, normalmente no se requiere un tratamiento térmico adicional.

## RECOMENDACIONES DE MECANIZADO

Uddeholm Coolmould cuenta con una buena mecanibilidad y puede mecanizarse con herramientas de corte convencionales. Realizar el mecanizado con humedad a fin de evitar la inhalación de polvillo metálico.

Los parámetros de corte indicados a continuación, para Uddeholm Coolmould a baja dureza deberán considerarse como valores guía que deberá adaptarse a las condiciones locales existentes.

### TORNEADO

Parámetros de corte	Torneado con metal duro		Torneado con acero rápido
	Torneado de desbaste	Torneado fino	
Velocidad de corte, $v_c$ m/min.	270-300	300-370	60-90
Avance $f$ mm/r	0,3-0,6	-0,3	-0,3
Profundidad de corte, $a_p$ mm	2-6	-2	-2
Mecanizado grupo ISO	K20	K20	-

Utilizar herramientas con amplios ángulos positivos.

### FRESADO

#### FRESADO FRONTAL Y AXIAL

Parámetros de corte	Fresado con metal duro		Fresado con acero rápido
	Fresado de desbaste	Fresado en fino	
Velocidad de corte, $v_c$ m/min.	100-150	150-200	45-60
Avance $f_z$ mm/diente	0,2-0,4	0,1-0,2	-0,1
Profundidad de corte, $a_p$ mm	2-5	-2	-2
Mecanizado grupo ISO	K20	K20	-

Utilizar herramientas con amplios ángulos positivos.

### FRESADO DE ACABADO

Parametros de corte	Tipo de fresa		
	Metal duro integral	Insertado metal duro	Acero rápido
Velocidad de corte, $v_c$ m/min.	80-100	150-200	45-60 <sup>1)</sup>
Avance, $f_z$ mm/diente	0,010-0,10 <sup>2)</sup>	0,08-0,2 <sup>2)</sup>	0,05-0,35 <sup>2)</sup>
Mecanizado grupo ISO	-	K20	-

<sup>1)</sup> Para fresas de acero rápido revestidas puede utilizarse una mayor velocidad de corte, ~30%.

<sup>2)</sup> Dependiendo de la profundidad de corte radial y del diámetro de la fresa.

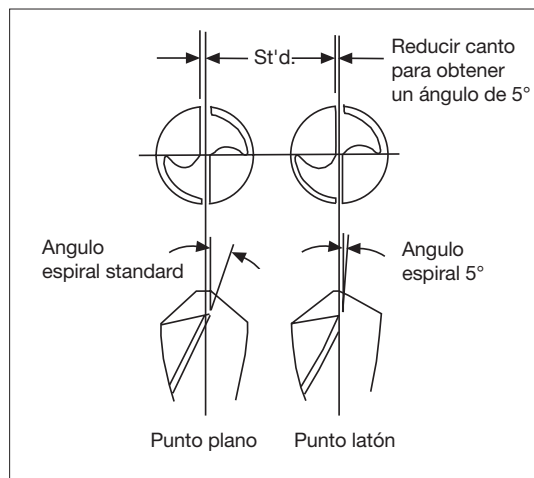
### TALADRADO

#### TALADRADO CON BROCAS DE ACERO RÁPIDO

Diámetro de la broca, mm	Velocidad de corte $v_c$ , m/min	Avance (f) mm/r
-5	30-40	0,03-0,08
5-10	30-40	0,08-0,15
10-15	30-40	0,15-0,20
15-20	30-40	0,20-0,25

Al realizar taladros de una profundidad mayor de 1 x el diámetro del taladro, realizar un taladrado por etapas, trayendo el taladro después de cada 5 mm de taladrado.

Las brocas standard de acero rápido pueden ser utilizadas, pero para obtener un mejor rendimiento el extremo debería ser modificado a un «punto latón» de acuerdo con el gráfico inferior.



### ROSCADO CON MACHO

Al roscar Uddeholm Coolmould utilizar machos con canales rectos. Utilizar el mismo tipo de macho al realizar agujeros ciegos. Velocidad de corte adecuada 6-8 m/min. Utilizar componente o aceite de corte.

### RECTIFICADO

Pueden utilizarse muelas de rectificado convencional al rectificar Uddeholm Coolmould. Para realizar el rectificado de la superficie deberá utilizarse muelas tipo A 54 LV. Para realizar el rectificado cilíndrico deberá utilizarse muelas tipo A 60 LV.

*Cualquier tipo de rectificado deberá realizarse con humedad a fin de evitar la inhalación del polvillo metálico.*

## TRATAMIENTO DE SUPERFICIES

A fin aumentar las propiedades de Uddeholm Coolmould, pueden aplicarse tratamientos standard.

Tratamiento	Beneficio
Cromo duro	Resistencia al desgaste, resistencia a la corrosión, dureza.
Electroless Níquel Químico	Dureza, resistencia al desgaste, resistencia a la corrosión, estabilizado de la superficie.
Electroless Níquel duro Teflon	Dureza, resistencia al desgaste, estabilizado de la superficie.
PVD: Nitruro de Titanio Chromium Nitride	Superior resistencia al desgaste, estabilizado de la superficie.

Nota: la temperatura del tratamiento no debe exceder los 320°C.

## EDM — MECANIZADO POR ELECTRO-EROSIÓN

Puesto que Uddeholm Coolmould cuenta con una alta conductividad térmica ello hace que el mecanizado por electro-erosión sea más lento que en un acero para moldes, aunque la electro-erosión no presenta ningún tipo de problema significativo.

*Una ventilación adecuada con un sistema efectivo de extracción es esencial a fin de prevenir humos en el ambiente.*

## PULIDO

Uddeholm Coolmould cuenta con una buena pulibilidad, y pueden conseguirse fácilmente superficies con acabado espejo. Los siguientes pasos pueden servir como guía:

1. Después del rectificado, realizar un pre-pulido utilizando sucesivamente granos más finos y acabando con un grano de 600.
2. Pulir con pasta de diamante del grado 15 a fin de obtener una superficie de aspecto satinado.
3. Pulir con pasta de diamante del grado 6.
4. Pulir con pasta de diamante del grado 3.
5. Si es necesario, acabar a mano con pasta de diamante del grado 1.

Como en todas las operaciones de pulido, el trabajar en un ambiente limpio es de vital importancia. A fin de evitar un sobre pulido o el efecto de «piel de naranja», no pulir más de lo necesario para conseguir una superficie con un pulido uniforme.

## SOLDADURA

Uddeholm Coolmould puede soldarse fácilmente si se toman las precauciones necesarias y son seguidas las operaciones adecuadas de soldadura. La zona que deba ser soldada deberá limpiarse a fondo con un producto desengrasante. La siempre presente capa oxidada deberá eliminarse utilizando un cepillo abrasivo, arenado o ácido inmediatamente antes de aplicar la soldadura.

Para obtener los mejores resultados TIG o MIG se recomiendan los consumibles de soldadura disponibles tanto para Uddeholm Coolmould.

La zona soldada y el área alrededor de ésta mostrará una dureza inferior. Si la resistencia de la soldadura es crucial, toda la pieza necesitará ser vuelta a tratar incluyendo recocido, enfriamiento y temple. Después de éste tratamiento, la soldadura contará con la misma resistencia que el material base.

*Las operaciones de soldadura deberán utilizar una ventilación adecuada a fin de eliminar los humos de soldadura o deberán utilizarse mascarillas por las personas que se encuentren en la zona donde se realice ésta operación.*

Para más información rogamos se ponga en contacto con la oficina local de Uddeholm.

## MANEJO DE SEGURIDAD

Uddeholm Coolmould es una aleación de cobre con un contenido aproximado del 2% de Berilio.

Deben asegurarse, durante el mecanizado de Uddeholm Coolmould, evitar respirar polvillo del metal o vaho. Realizar el mecanizado, rectificado y pulido húmedo siempre que sea posible. Si se realiza la operación en seco utilizar ventilación a fin de captar todo el polvillo que pueda desprender el material.

Puede encontrarse más información en nuestros folletos sobre «Seguridad del Material».

## INFORMACIÓN ADICIONAL

Rogamos contacte con su oficina local de Uddeholm para obtener más información sobre selección, tratamiento térmico, aplicaciones y disponibilidad de los materiales de Uddeholm.



Uddeholm es líder mundial en el suministro de material para utillajes. Hemos logrado esta posición al mejorar el negocio diario de nuestros clientes. Una larga tradición combinada con una investigación y un desarrollo de producto, dotan a Uddeholm de capacidad para hacer frente a cualquier tipo de problema que pueda surgir con el utillaje. Esta labor presenta grandes retos, pero nuestro objetivo es claro: ser su primer colaborador y suministrador de acero para utillajes.

Nuestra presencia en todos los continentes le garantiza la misma alta calidad allí donde se encuentre. Afianzamos nuestra posición de liderazgo mundial en el suministro de material para utillajes. Para nosotros es una cuestión de confianza, tanto en nuestras relaciones a largo plazo como en el desarrollo de nuevos productos. La confianza es algo que se gana día a día.

Para más información, por favor visite [www.acerosuddeholm.com](http://www.acerosuddeholm.com)