

TOOLOX40焊接的推荐预热温度 无需热处理

产品名称	TOOLOX40焊接的推荐预热温度 无需热处理
公司名称	东莞市欧上金属材料有限公司
价格	10.00/公斤
规格参数	
公司地址	广东省东莞市清溪镇大利高新区
联系电话	86-076982692577 13725809966

产品详情

硬度:HB

W

360-

420

冲击韧性:测 板 锻

试 材 件

温 横 厚

度20向 度

°C 夏 方

比V 向

型 夏

缺 比V

口 形

冲 缺

击 口

试 冲

验 击

试

冲 验

击
能 冲
(击
低 能
)J ()
低
130) J
mm >
18 130
mm
11

铣削:加工切削速

度是3000m/m
in、使用Sand
vik Coromill 2
00并插入GC1
025, 在10min
有效加工时
间内, 进给0.
15mm,保证刀
刃大磨损量
为0.3mm。

超声波检测:超声波检测

要求根据:
EN 10
160 (轧板)
EN 10228-3 (锻件) 额外
要求均根据SS
AB标准V6版

蚀刻:Toolox 44

满足NADCA
207-2006的

蚀刻要求

尺寸:提供的Toolox

40钢板厚度为

6-130mm , 或

者是厚度为15

0 - 300 mm的

锻造材料。

交货条件:经过至少590

° C调质处理

热处理:Toolox 40无

需进一步的

热处理。如

果交付的Tool

ox40被加热到

590 ° C以上

的温度, 将

不保证Toolox

40的性能。

氮化/涂层:允许在低于59

0 ° C下进行

氮化处理或

表面涂层。

测试:测试依据是E

N 10 025和EN

ISO 6506-1。

硬度在原始

表面之下0.5 -

2 mm铣削的

平面上测量

。

公差:长宽厚方向

和平整度的

公差均根据

“ SSAB工具
钢新尺寸和
公差 ” 标准
。 锻件圆棒
符合DIN
7527。

出厂表面状态:SSAB交付的

板材符合以
下技术规范

: -

无铣削痕迹 -
无补焊 - 表面
缺陷深度不
允许超过订
单的规定
锻件圆棒
符合DIN
7527。