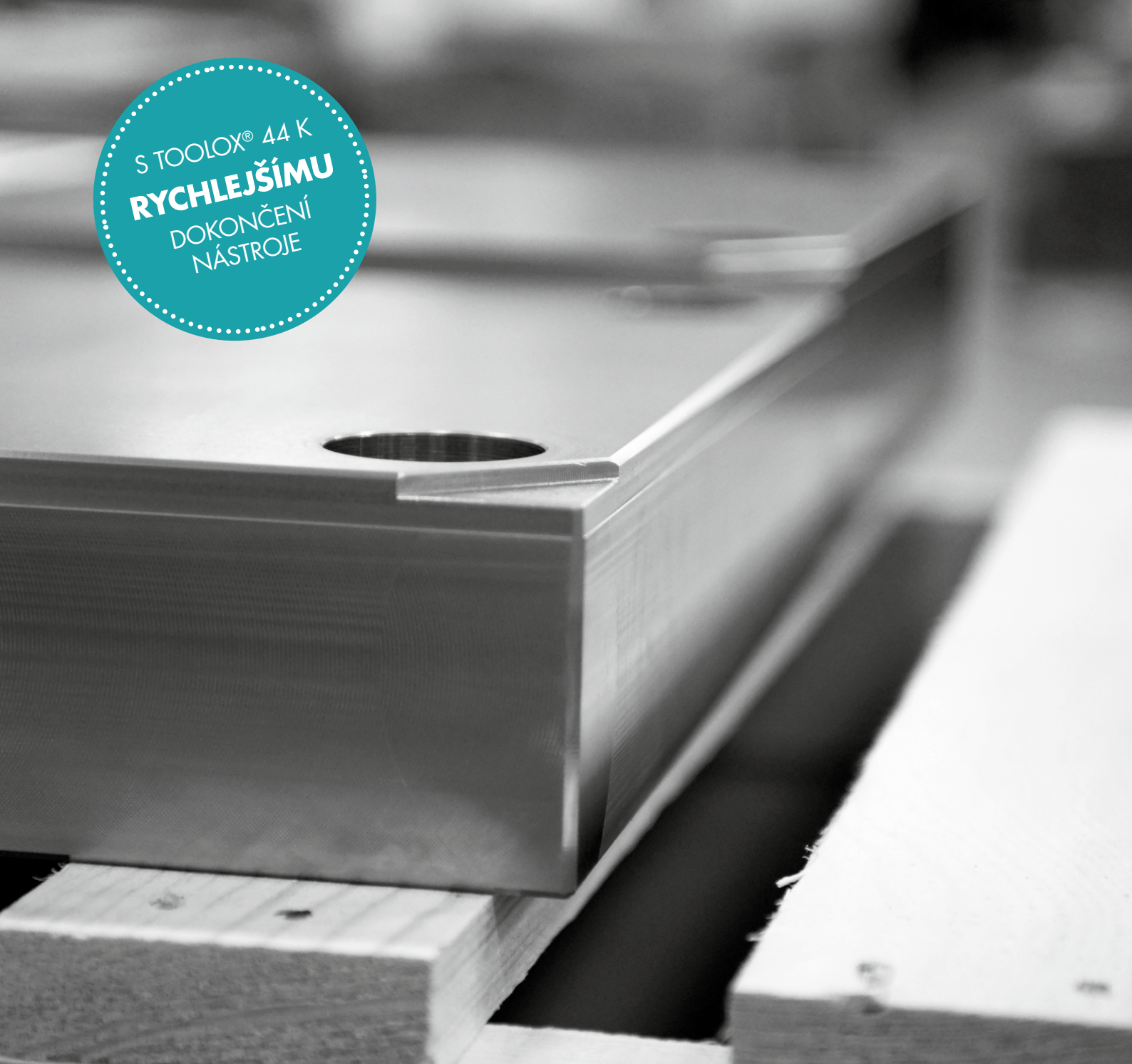




TOOLOX® 44

TOOLOX® 44

PROČ TOOLOX®

„Zvláště pro segment menších velikostí forem byl tradičně vystaven vysokému konkurenčnímu tlaku. V dnešní době hraje rozhodující roli nejen know-how, ale i faktor času.“

Jako kalená nástrojová ocel s nominální tvrdostí 45 HRC zajišťuje Toolox® 44 přiměřenou obrobiteľnosť s veľmi dobrou rozměrovou stabilitou. Vzhledem k tomu, že není nutné žádné další tepelné zpracování, časové úspory nabízejí jasnou konkurenční výhodu. Vysoká čistota oceli vede k lepším schopnostem leštění dokonce i pro povrchy s vysokým leskem.“

SLOŽENÍ

C	0,32 %
Si	0,60 - 1,10 %
Mn	0,80 %
P	max. 0,010 %
S	max. 0,002 %
Cr	1,35 %
Mo	0,80 %
V	0,14 %
Ni	max. 1,00 %
CE _{IIW}	0,94 – 0,98
CET	0,55 – 0,57

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

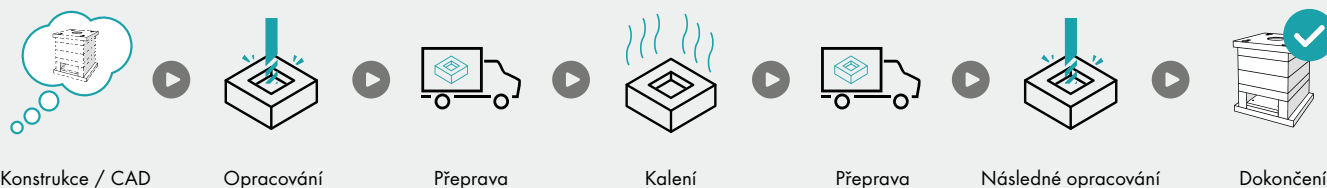
	+ 20 °C	+ 200 °C	+ 300 °C	+ 400 °C	+ 500 °C
Pevnost v tahu, R_m [MPa]	1450	1380			
Výnosová pevnost, $R_{p0,2}$ [MPa]	1300	1150			
Prodloužení při přetržení, A_5 [%]	13	10			
Limit komprese, $R_{c0,2}$ [MPa]	1300	1150	1120	1060	930
Absorbovaná energie [J]	30	60	80	80	
Tvrdost [HBW]	450				
Tvrdost [HRC]	45				

FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

	+ 20 °C	+ 200 °C	+ 400 °C
Tepelná vodivost [W/m · K]	34	32	31

VÝHODY V PROVOZU

PROCES VÝROBY



PROCES VÝROBY S TOOLOX® 44



KONSTRUKCE FORMY (SYSTEM F)

B \ L	156	196	246
156	●	●	
196		●	●

P-DESKY

B \ L	156	196	246
156	●	●	
196		●	●

TOOLOX® 44 - JEDNÍM POHLEDEM

- Překalená, připravená k použití nástrojová ocel
- Nevyžaduje se žádné další tepelné zpracování (Jmenovitá tvrdost 45 HRC)
- Rychlý obrat a nižší výrobní náklady
- Velmi dobrá obrobiteľnosť a rozměrová stabilita
- S velmi rovnoměrnou a homogenní strukturou
- Extrémně nízká deformace i při vysokém objemu zpracování
- Velmi vhodná k leštění, lícování, leptání a erodování
- Nitridování a pokovování při teplotách až 590 °C