

Toolox[®] 44 Rundstahl

Allgemeine Produktbeschreibung

Vorgehärteter, präziser, berechenbarer Stahl, jetzt als Rundstahl

Toolox[®] 44 Rundstähle sind vorgehärtete und bearbeitungsfertig vergütete Werkzeugstähle, die in einer großen Bandbreite an Durchmessern erhältlich sind.

Der Stahl ist für Maschinenbauanwendungen in Werkzeughaltern und verschiedenen Typen von Bolzen, Wellen und Walzen geeignet. Die Durchmessermaße bieten auch eine bessere Lösung für runde Bauteile in Werkzeuganwendungen wie Formen und in Matrizen für Aluminiumdruckguss.

Abmessungsbereich

Toolox[®] 44 Rundstahl ist in den Durchmessern von 21 bis 172 mm erhältlich. Andere Maße sind auf Anfrage erhältlich.

Mechanische Eigenschaften

Durchmesser (mm)	Härte ¹⁾ (HBW)
21.0 - 282.0	410 - 475

¹⁾ Die Härte wird gemäß EN ISO 6506-1 auf einer gefrästen Oberfläche in der Probelage für Kerbschlag- und Zugversuch (EN10083) gemessen.

Kerbschlagarbeit

Durchmesser (mm)	Mind. Kerbschlagarbeit für Längsprüfung, Charpy V mit 10 x 10 mm Prüfkörper ¹⁾
21.0 - 141.0	18 J / 20 °C
142.0 - 282.0	11 J / 20 °C

¹⁾ Kerbschlagprüfung nach EN 10 083.

Ultraschallprüfung

Die Ultraschallprüfung wird nach: EN 10 308 durchgeführt, mit zusätzlichen Anforderungen gemäß der Spezifikation SSAB V6.

Toleranzen

Die Toleranzen für Toolox® Rundstangen entsprechen EN 10 060.

Weitere Informationen zu Abmessungen und Toleranzen finden Sie im Abmessungsprogramm für Toolox®-Rundstangen: Toolox Engineering & Werkzeugstahl-Abmessungsprogramme oder Toolox®-Garantien unter www.ssab.com oder www.toolox.com.

Lieferzustand

Lieferzustand vergütet (QT), angelassen bei einer Mindesttemperatur von 590 °C.

Bei Lieferung von SSAB entsprechen die Rundstähle den folgenden Spezifikationen:

- frei von Walzzunder
- ohne Reparaturschweißung

Die Lieferanforderungen sind in der Broschüre von SSAB - Toolox® Garanties oder auf www.toolox.com zu finden.

Verarbeitung und andere Empfehlungen

Schweißen, Biegen und Bearbeiten

Informationen bezüglich Schweißarbeiten und Verarbeitung finden Sie in den SSAB Broschüren auf www.ssab.com oder kontaktieren Sie unseren Tech Support.

Toolox® ist nicht für weitere Wärmebehandlungen geeignet. Wenn Toolox® nach der Lieferung durch SSAB auf über 590 °C erwärmt wird, können keine Garantien für die Beschaffenheit des Stahls gegeben werden.

Nitrieren oder Oberflächenbeschichtungen können bei Temperaturen unter 590 °C durchgeführt werden.

Beim Schweißen, Schneiden, Schleifen oder anderen Arbeiten mit dem Produkt müssen entsprechende Arbeitsschutzmaßnahmen getroffen werden. Insbesondere beim Schleifen von grundierten Blechen kann Staub mit einer hohen Partikelkonzentration entstehen.

Kontakt Information

www.ssab.com/contact