

TOOLOX 工程钢 与模具钢尺寸方案——圆钢

Toolox 圆钢尺寸范围

产品	直径 (mm)
Toolox® 44	21 - 282

尺寸

库存直径 (mm)	标准长度 (mm)
	Toolox® 44
21	5000
26	5000
31	5000
36	5000
41	5000
46	5000
51	5000
56	5000
61	5000
71	5000
81	5000
91	5000
101	5000
111	5000
121	5000
126	4800
131	4800
141	5000
151	3500
161	4200
172	3700
182	3300
202	4000
225	3200
242	4200
262	3600
282	4600

长度公差遵循 EN 10060 标准，公差为 -0/+200 mm。

直径

直径 (mm)	公差， 车削表面 (mm)	
	最小	最大
21 - 23	0	+ 0.4
24 - 31	0	+ 0.5
32 - 41	0	+ 0.6
42 - 54	0	+ 0.8
55 - 75	0	+ 1.0
76 - 125	0	+ 1.0
126 - 220	0	+ 2.0
221 - 250	0	+ 3.0
> 250	0	+ 5.0

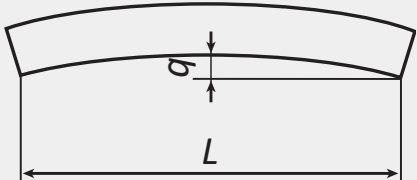
对于直径 ≥ 71 mm 的部件，极限偏差精度需遵循 EN 10060 标准。
直径在 81 mm 至 282 mm 之间的部件，遵循 SSAB 规范。

椭圆度

轧制和车削公差遵循 EN 10060 标准，即圆度偏差不得超过直径公差范围的 75%。

平直度

公差遵循 EN 10060 标准。测量偏差时，需使用校准过的 1 米尺，测量拱形的最大高度。最大允许平直度偏差为 2mm/m。

平直度， q	
	
正常直径	公差
$q < d \leq 25$	不固定
$25 < d \leq 80$	$q \leq L$ 的 0.4%
$80 < d \leq 250$	$q \leq L$ 的 0.25%

表面状况

车削表面：

对于直径 ≤ 71 mm 的部件，最大 R_A 为 $2\ \mu\text{m}$ ；

对于直径 $> 75 \leq 141$ mm 的部件，最大 R_A 为 $3\ \mu\text{m}$ ；

对于直径 > 141 mm 的部件，最大 R_A 为 $16\ \mu\text{m}$ 。

可按要求提供轧制表面圆钢。最低订购量为 2 吨。

交货条款

Toolox® 圆钢以车削并涂油后的表面状态交货。

测试

Toolox® 圆钢遵循 EN 10308 标准进行超声波测试，同时遵循 SSAB V6 标准提出的额外要求。

每个热处理批次都将接受严格的力学性能测试。圆钢硬度测量在铣削后的表面进行，冲击试验的压头定位遵循 EN 10083 标准。冲击测试遵循 EN 10083 和 EN ISO 148 标准。

联系信息

www.ssab.com/contact