



**TOOLOX®**  
ENGINEERING & TOOL STEEL

## بهترین اجرا برش هوا گاز تولاکس ۳۳

### روش توصیه شده برای برش هوا گاز :

- ۴- ورق/ قطعه می‌بایست در هوای آزاد تا رسیدن به درجه حرارت اتاق خنک شود.
  - ۵- از لبه برش خورده بوسیله برش هوا گاز:  
\* باید ۵ میلیمتر به منظور برداشتن ناحیه حرارت دیده، ماشینکاری گردد.
  - \* چنانچه در مراحل بعدی ماشینکاری، اره کردن و غیره به ثبات شکل در قطعه نیاز است باید ۵ میلیمتر دیگر نیز براده برداری شود.
  - ۶- فرآیند عملیات پس گرم را از طریق کنترل سختی فولاد پایه و ناحیه متأثر از حرارت، کالیبره کنید. سختی فولاد پایه نباید دچار هیچگونه آسیبی شده باشد. میزان سختی در ناحیه متأثر از حرارت می‌بایست تقریباً مساوی میزان سختی در سایر قسمت‌های فولاد پایه باشد که در معرض حرارت قرار نداشته‌اند.
- لطفاً قبل از برش هوا گاز بر روی Toolox 44 با بخش فنی فولاد ساب کاران تماس حاصل فرمایید.

- ۱- قبل از برش Toolox 33، دو طرف محل برش (تقریباً ۱۰۰ تا ۱۵۰ میلیمتر از هر طرف) را پیش گرم کنید. حرارت پیش گرم بهتر است تا مرکز ورق هم برسد. دمای پیش گرم را تا پایان عملیات برش حفظ کنید. درجه حرارت پیش گرم برای Toolox 33 در حدود  $150-200^{\circ}\text{C}$  می‌باشد.
- ۲- انجام برش
- ۳- پس از برش، قطعه برش خورده را تا میزان  $560-580^{\circ}\text{C}$  حرارت دهید یا در صورتیکه قطعات بزرگی بریده شده است از هر سو ۱۰۰ تا ۱۵۰ میلیمتر از لبه برش حرارت داده شود. حرارت دهی پس از برش باید بلافاصله بعد از بریدن قطعات انجام گیرد. زمان حرارت دهی نیز ۵ دقیقه به ازاء هر میلیمتر ضخامت ورق و یا حداقل ۶۰ دقیقه خواهد بود.
- مدت زمان حرارت دهی را از هنگامی که قسمت مرکزی به درجه حرارت مورد نظر رسید محاسبه نمایید. معمولاً ۲ ساعت زمان جهت ماندن قطعه در کوره کافی به نظر می‌رسد.
- حداکثر فاصله زمانی پس از برش هوا گاز تا آغاز عملیات حرارتی ۹ ساعت می‌باشد.



محصول نهایی



قطعه برش کاری شده (محل قرار گرفتن یاتاقان‌ها)