

MIILUX 600

Obecný popis produktu

Otěruvzdorná ocel, která díky své výjimečné tvrdosti splní vaše očekávání pro aplikace v extrémně náročných podmínkách otěru. Miilux 600 má nominální tvrdost 600 HBW a vyniká velmi vysokou otěruvzdorností. Materiál je svařitelný.

Typické mechanické vlastnosti

Jakost	Tloušťka (mm)	Tvrdost (HBW)	Mez kluzu $R_{p0,2}$ (MPa)
Miilux 600	6 - 20	570 - 650	1400

Testování tvrdosti v HBW dle Brinella je prováděno v souladu s EN ISO 6506-1 na čistém odfrézovaném povrchu v hl. 0,5-2 mm a to min. při každé výrobní dávce.

Miilux je ocel kalená v celém průřezu.

Rázová energie

Jakost	Tloušťka (mm)	Rázová energie, -40°C (Charpy V) ¹⁾
Miilux 600	6 - 20	20 J

¹⁾ typická hodnota

Chemické složení dle analýzy tavby (max %)

Jakost	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	B
Miilux 600	0,44	0,80	0,60	0,015	0,003	0,80	3,50	0,50	0,004

Uhlíkový ekvivalent CEV max

Tloušťka (mm)	CEV max
6 - 20	0,75

$CEV=C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15$

Rozměrové tolerance

Naše za tepla válcované plechy vyrábíme ve shodě s EN 10051 a EN 10029 Tř. A.

Atest

Naše vysokojakostní otěruvzdorné plechy jsou dodávány s inspekčním atestem 3.1 ve shodě s EN 10204-3.1.

Značení plechů

Na každém plechu Miilux najdete vždy:

- výrobní číslo
- rozměry v mm
- jakost
- sériové číslo plechu

Kvalita povrchu

Dle požadavků EN 10163-2 Tř. A3. Opravy povrchu nejsou přípustné.

MIILUX 600

Rozměrové a dodací podmínky

Plechý Miilux se dodávají v rozmezí tloušťek 6 - 20 mm. Maximální šířka a délka plechů mohou být 2000 resp. 6000 mm. Miilux vám dodáme také jako hotové otěrové díly či komponenty či polotovary dle vašeho zadání či výkresu. Do vaší objednávky na plechy Miilux můžeme zahrnout individuální požadavky na značení, testování, balení popř. potřeby vykládky apod.. Plechy Miilux 450 jsou dodávány s tepelně řezanými hranami. K dělení hran dochází před zakalením plechů! Plechy Miilux jsou dodávány ve stavu po vyvácování.

Tepelné zpracování

Otěrzdorné plechy Miilux nesmí být vystaveny dodatečným teplotním vlivům popř. tepelnému zpracování. Tyto plechy získávají své vlastnosti kalením, a proto při působení teplot nad 200°C dochází k negativním změnám pevnosti a tvrdosti a tím i k ovlivnění výsledné otěrzdornosti plechu.

Mechanické opracování

Plechý Miilux se opracovávají pomocí nástrojů a vrtáků z nástrojové nebo rychlořezné oceli (HSS), které vykazují vyhovující životnost, je-li jejich rychlost posuvu a otáček odpovídajícím způsobem upravena dle doporučení.

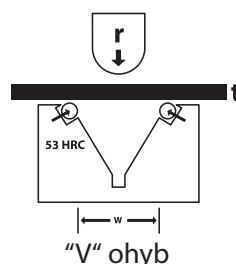
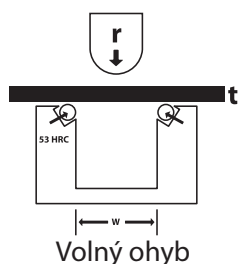
Ohýbání a ohaňování plechů

Plechý Miilux musí být tvarovány za studena s co možná největší možnou hodnotou poloměru razníku (viz směrnice níže). Věnujte také prosím zvýšenou pozornost při správném výběru zařízení vč. jeho nástrojů, které musí vyhovovat vysokým nárokům a potřebám na zpracování vysokopevnostního materiálu.

Doporučené směrnice pro tvarování za studena

Jakost	Tloušťka plechu (mm)	Volný ohyb < 90° r/t		Volný ohyb < 90° w/t		"V" ohyb < 90° w/t
		Kolmo	Podélně	Kolmo	Podélně	
Miilux 600	6 - 20	~ 10,0	~ 12,0	~ 23,0	~ 27,0	-

- Ohýbání provádějte nejlépe jen jedním pracovním cyklem
- Doporučuje se pozvolná rychlost pohybu razníku
- Výhodné je používat matrici opatřenou válečky (viz obr.)



Svařování a termické dělení

Miilux 600 je svařitelný materiál. Předehřev je nutný v celém rozsahu tloušťek. Tento materiál je náročný na maximální svařovací energii resp. tepelný příkon.

Při termickém dělení plamenem se doporučuje stejná teplota předehřevu jako pro proces svařování (viz tab níže).

Doporučená teplota předehřevu

Kombinovaná tl. plechu	20 mm	30 mm	40 mm	50 mm	60 mm	80 mm
Miilux 600	100°C					