

Produktblatt:

Toolox[®] 33, 300 HBW mit ESU-Eigenschaften

Spezifikation

Härte	HBW 275 - 325		
Kerbschlagarbeit	Prüftemperatur 20 °C	Kerbschlagarbeit, Charpy-V in Querrichtung; min J ≤ 130 mm 35	Kerbschlagarbeit für Schmiedestücke, Charpy-V Dickenrichtung; min J > 130 mm 35
Ultraschallprüfung	Ultraschallprüfung gem.: EN 10 160 (Grobblech) EN 10228-3 (Schmiedeblocke) mit Extraanforderungen gem. SSAB Standard V6.		
Ätzen	Toolox 33 erfüllt die Anforderungen gemäß NADCA 207-2006.		
Dimensionen	Toolox 33 wird in Blechdicken 5 – 130 und als Schmiedestück in Dicken von 150 – 300 mm geliefert.		
Lieferzustand	Gehärtet und angelassen bei mind. 590 °C.		
Wärmebehandlung	Toolox 33 ist für weitere Wärmebehandlung nicht vorgesehen. Wenn dieser Werkstoff, nach der Lieferung von SSAB Plate, weiterer Wärmebehandlung über 590 °C unterzogen wird, sind die Eigenschaften nicht mehr garantiert.		
Nitrieren/Beschichten	Nitrieren oder Beschichten ist bei Temperaturen unter 590 °C möglich.		
Prüfung	Prüfung gemäß EN 10 025 und EN ISO 6506-1. Härtegeprüft an abgefräster Oberfläche 0,5 - 2 mm unter der Blechoberfläche.		
Toleranzen	Blech; Stärke, Breite, Länge und Ebenheit gem. "Abmessungsprogramm und Toleranzen für Grobblech aus Werkzeugstahl von SSAB Plate". Schmiedeblocke; gem. DIN 7527.		
Oberflächenbeschaffenheit	Bei der Lieferung von SSAB Oxelösund AB erfüllt das Blech folgende Anforderungen: – Zunderfrei – Kein Reparaturschweißen. – Oberflächenfehler tiefer als die bestellte, nominelle Dicke sind nicht erlaubt. Schmiedestücke gemäß DIN 7527.		

SSAB Oxelösund AB
SE-613 80 Oxelösund
Schweden

Tel: +46 155 25 40 00
Fax: +46 155 25 55 34
contact@ssab.com

www.toolox.com

Technische Information

Toolox® 33

Anwendung

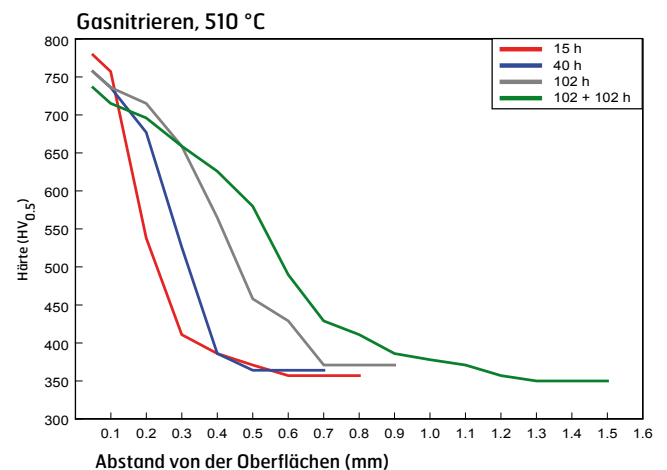
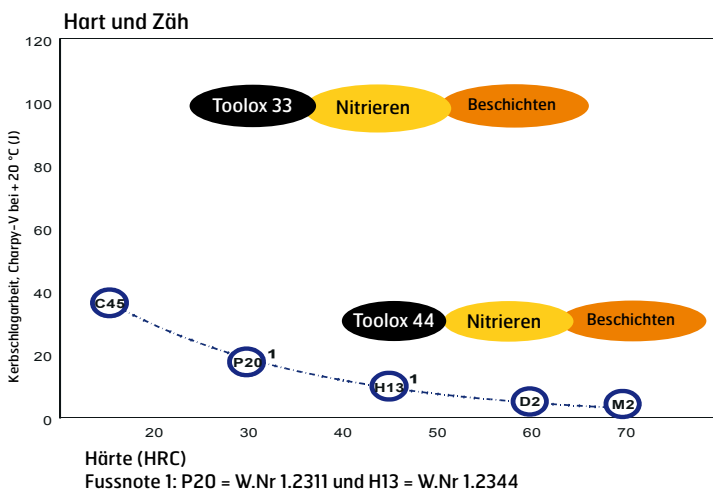
Toolox 33 ist ein neuer gehärteter und angelassener Werkzeugstahl mit hoher Zähigkeit und sehr geringer Restspannung für gute Formstabilität. Toolox 33 ist dank seines geringen Karbidinhaltes sehr gut zu bearbeiten. Toolox 33 eignet sich hervorragend zur Herstellung von Formwerkzeugen, z.B. Kunststoff-, Gummiformen und Maschinenkomponenten. Durch geeignete Oberflächenbehandlung lässt sich die Standzeit des Werkzeugs oder der Komponente verlängern.

Typische Werte

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG		MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN					
C	0.22-0.24%		+20 °C	+200 °C	+300 °C	+400 °C	+500 °C
Si	0.6-1.1%	Zugfestigkeit, R _m [MPa]	980	900			
Mn	0.8%	Streckgrenze, R _{p0,2} [MPa]	850	800			
P	max 0.010%	Bruchdehnung, A ₅ [%]	16	12			
S	max 0.003%	Stauchgrenze, R _{c0,2} [MPa]	800	750	700	590	560
Cr	1.0-1.2%	Kerbschlagarbeit [J]	100	170	180	180	
Mo	0.30%	Härte [HBW]	300				
V	0.10-0.11%	Härte [HRC]	29				
Ni	max 1%						
CEIIW	0.62-0.71						
CET	0.40-0.44						

EINSCHLUSSGEHALT		PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN			
Einschlussgröße (äquival. Drm.)	6 µm		+20 °C	+200 °C	+400 °C
Flächenanteil	0.015%	Wärmeleitung [W/m • K]	35	35	30
Länge/Breite Verhältnis	1.2	Wärmeausdehnungskoeffizient, [10 ⁻⁶ /K]	13.1	13.1	

Oberflächentechnik



Bearbeitung Toolox® 33

Toolox 33 lässt sich in gewöhnlichen, stabilen Maschinen bearbeiten. Wichtig sind die Verwendung scharfer Werkzeuge mit positivem Schneidwinkel und die Vermeidung von Vibrationen. Für optimale Ergebnisse empfehlen wir Ihnen die Einsatzrichtwerte vor Ort in Ihrem Betrieb – nehmen Sie einfach Kontakt auf zum technischen Aussendienst der Hoffmann Group. Die korrekten Einsatzrichtwerte finden Sie auch im GARANT Zerspanungshandbuch, Art.Nr. 110950 unter der Materialgruppe 8.2.

Fräsen

GARANT VHM-Schaftfräser
HPC-Hochleistungfräser und
-Schrupfräser



Schruppen und Kopieren
Fräser mit runden Schneiden
verwenden, z.B.:
GARANT Kopier- und Planfräser
mit RDHX-Wendeplatten,
SECO Feedmaster



Beispiel
Schnittgeschwindigkeit
 $V_c = 150 - 250 \text{ m/min}$
Vorschub
 $f = 0,10 - 0,20 \text{ mm/Zahn}$

$$\text{Drehzahl } n = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times D}$$

Bohren

GARANT und HOLEX VHM-Bohrer

z.B.:
Bohrer mit verstärktem Kern, VHM NC-Bohrer,
Bohrer mit Innenkühlung, VHM HPC-Bohrer,
HOLEX Hochleistungsbohrer
 $V_c = 40 - 50 \text{ m/min}$
 $f = 0,10 - 0,18 \text{ mm/Umdrehung}$
Vorschub (f) und Drehzahl (n) sind abhängig
vom Bohrerdurchmesser.



Schnellarbeitsstahl HSS-Co



$V_c = 13 - 15 \text{ m/min}$

D [mm]	VORSCHUB, f [mm/Umdr.]
5	0.10
10	0.10
15	0.16
20	0.23
25	0.30
30	0.35

Gewindeschneiden

Gewindefräsen

mit Innenkühlung und
Senkstufe
z.B.
GARANT Feinstkorn
Vollhartmetall-Schaft-
Gewindefräser
 $V_c = 30 \text{ m/min}$
Vorschub (f) = 0,03 mm/Zahn

Gewindebohrer und -Senker

GARANT Maschinen-
Gewindebohrer und -Senker
z.B.:
Grundloch-Maschinen-
Gewindebohrer mit TiCN-Beschichtung,
Kegelsenker
 $V_c = 7 - 9 \text{ m/min}$



DIMENSION	DREHZAHL
M6	450
M8	300
M10	250
M12	200
M16	150

Brennschneiden/Schweißen

Empfohlene Arbeitstemperatur beim Brennschneiden und Schweißen:

Min. 175 °C

Spannungsfreiglühen (nach langsamem Abkühlen auf Raumtemperatur) nach Brennschneiden und Schweißen:

580 °C

Für weiter Informationen lesen Sie bitte Best Practice oder wenden Sie sich an SSAB Plate.

Abmessungsprogramm

Standardabmessungen vom Lager

	TOOLOX 33 / 44	TOOLOX 33 / 44	SM 100 / 140 ²	TOOLOX 33 / 44
Dicke (mm)	5 - <104	≥104 - 130	>130 - 165	>165 - 320 ³
Breite ¹ (mm)	1050 - 2100	850 - 1700	850 - 1700	700 - 1150
Länge ¹ (mm)	bis 5800	bis 5800	bis 5800	bis 5600

¹ Die mögliche Breite und Länge ist von der Dicke abhängig.

² **SM 100/140 wird genau wie Toolox 33/44 geprüft und getestet und hat die gleichen Eigenschaften, mit Ausnahme von:** Im Zentrum des Bleches, ungefähr ±5% der Ist- Stärke, könnten die Poliereigenschaften höchsten Ansprüchen nicht genügen. Der Grund für diese Einschränkung liegt in einem höheren Risiko von Poren im Zentrum.

³ Material mit Dicken über 165 mm wird als Schmiedematerial geliefert.

Neuwalzung

	TOOLOX 33	TOOLOX 44	SM 100 ²	SM 140 ²
Dicke (mm)	5 - 130	5 - 130	>130 - 165	>130 - 165
Breite ¹ (mm)	1680 - 3000	1680 - 3000	1680 - 2400	1680 - 2400
Länge ¹ (mm)	4100 - 12000	4100 - 12000	4100 - 5700	4100 - 5700

¹ Die mögliche Breite und Länge ist von der Dicke abhängig.

² **SM 100/140 wird genau wie Toolox 33/44 geprüft und getestet und hat die gleichen Eigenschaften, mit Ausnahme von:** Im Zentrum des Bleches, ungefähr ±5% der Ist- Stärke, könnten die Poliereigenschaften höchsten Ansprüchen nicht genügen. Der Grund für diese Einschränkung liegt in einem höheren Risiko von Poren im Zentrum.

Wenn Sie kleinere Formate als in der Lagerliste angegeben, bzw. Zuschnitte wünschen, nehmen Sie bitte Kontakt mit Ihrem Toolox Händler auf.

Für grössere Formate wenden Sie sich bitte direkt an uns, SSAB Plate.

Toolox ist ein eingetragenes Warenzeichen für Werkzeugstahl hergestellt von SSAB Plate. Weitere Informationen über Toolox finden Sie im Internet oder setzen Sie sich direkt mit uns in Verbindung.

SSAB Oxelösund AB

SE-613 80 Oxelösund
Schweden

Tel: +46 155 25 40 00

Fax: +46 155 25 55 34

contact@ssab.com

www.toolox.com