

Vergüteter Werkzeugstahl für Kunststoffformen und Maschinenteile. Hervorragend geeignet zum Polieren und Ätzen, um 20–25% schneller zu bearbeiten als 1.2312. Ursprünglich entwickelt als Kunststoffformenstahl, hat sich Toolox® 33 aufgrund seiner Zähigkeit, Verzugsarmut, leichten Bearbeitbarkeit und hohen Festigkeit auch im Vorrichtungsbau und im Maschinenbau durchgesetzt.

Toolox 33

Man verwendet Toolox® 33 mit nitrierter Oberfläche auch für Gleitführungen und Verschleißplatten. Für Präzisionsteile nutzt man gerne die einzigartige Formstabilität und Maßbeständigkeit, auch wenn die Anwendung eigentlich keine Vergütung notwendig macht. Toolox® 33 lässt sich überraschend leicht zerspanen und zwar ohne Zusatz von Schwefel, was die hervorragende Zähigkeit beeinträchtigen würde.

Toolox® 33 ersetzt daher 1.2312 vollständig, dabei ist Toolox® 33 in praktisch allen technischen Eigenschaften dem 1.2312 überlegen, mindestens gleichwertig. Nitrierbehandlung oder PVD-Beschichtung sind problemlos möglich, eine weitere Wärmebehandlung ist unnötig und wird nicht empfohlen. Ist eine höhere Härte oder Festigkeit notwendig, so empfehlen wir Toolox® 44.

Als „Approved Dealer“ ist Gebr. Recknagel der zuständige Vertriebspartner des schwedischen Herstellers SSAB für Deutschland.

Farbkennzeichnung:

Grau (Toolox® 33)



TOOLOX® 33	47
PräziPlan® – Präzisionsflachstahl	48
EcoPlan® – Präzisionsflachstahl	49
VarioPlan®	50
Rohmaterial	51
Werkstoffblatt	52
Metallurgische Information, mechan. Eigenschaften	53
Härtvergleichstabelle für Toolox® und Hardox®	65
Bearbeitung von Toolox®	66
Polieren von Toolox®	72
Schweißen von Toolox®	73
Anwendungsbeispiele	74

WebShop: www.stahlnetz.de Telefon: +49 (0) 368 44 / 480 - 0 • Telefax: +49 (0) 368 44 / 480 - 55 • grp@stahlnetz.de



TOOLOX® 33



PräziPlan® – Präzisionsflachstahl (nach DIN 59350)

Toolox 33

Ausführung:

Vergütet auf ca. 860–1.010 MPa,
Härte 275–325 HB,
Dicke geschliffen mit R_a = 6 µm,
Breite feinbearbeitet,
allseitig entkohlungsfrei bearbeitet

Toleranzen:

Breite: +0,2 / -0 mm
Dicke: +0,2 / -0 mm
Länge: +40,0 / -0 mm

Länge: 1.000 mm

Preise [€/Stück]

		Dicke [mm]																	
		4,2	5,2	6,2	8,2	10,4	12,4	15,4	16,4	20,4	25,4	30,4	32,4	40,4	50,4	60,4	70,4	80,4	100,4
Breite [mm]	20,3	15	17	19	20	22	25	26											
	25,3	17	18	20	22	24	27	31	33	35									
	30,3	18	20	22	24	26	29	33	36	40	52								
	32,3			23	25	28	31	36	39	43	58								
	40,3	21	23	25	28	31	35	39	43	48	61	68							
	50,3	24	27	29	31	36	39	46	51	56	65	76	80	92					
	60,3	27	29	31	36	39	46	51	58	66	69	82	87	96	115				
	63,3	28	30	35	39	42	48	55	59	71	76	89	89	99	119				
	70,3	30	33	36	41	47	52	61	63	73	83	94	101	105	128	146			
	80,3	32	37	40	47	52	57	69	73	78	90	104	109	118	159	175	204		
	100,3	36	42	48	54	58	65	81	86	95	107	123	131	155	180	208	219	257	
	120,3							96		114	131	155	165	179	201	212	243	324	
	125,3			60	66	73	84	103	107	123	148	158	169	182	205	215	246	326	
	150,3			66	72	81	93	112	121	138	160	183	191	221	251	297	342	409	527
	200,3			86	101	119	140	167	190	193	217	246	263	305	365	428	490	526	594
	220,3					128	150	181	205	216	239	274	297	324	389	472	527	582	655
250,3					136	159	195	219	238	261	301	331	342	413	516	563	638		
300,3					163	183	228	234	269	297	342	367	391	475	553	620	678		
400,3					234	268	326	345	359	407	454	504	521	626	730				
500,3					292	334	407	431	449	495	569	626	647	740	917				

Vierkant, Länge: 1.000 mm

Preise [€/Stück]

	10,4	12,4	15,4	16,4	20,4	25,4	30,4	32,4	40,4	50,4	60,4	70,4	80,4	100,4
	22	24	31	33	37	47	68	70	82	110	136	159	225	324

Sonderausführungen liefern wir schnell und preiswert!



EcoPlan® 150 / 400 / 800 – Präzisionsflachstahl
(nach DIN 59350) in günstigen Kurzlängen

Ausführung:

Vergütet auf ca. 860–1.010 MPa,
Härte 275–325 HB,
allseitig, auch in der Länge,
entkohlunfrei präzisionsbearbeitet

Toleranzen:

Breite: +0,2 / -0 mm
Dicke: +0,2 / -0 mm
Länge: +0,4 / -0 mm

Länge: 400,3 mm

Preise [€/Stück]

400	Dicke [mm]												
	8,4	10,4	12,4	15,4	20,4	25,4	30,4	40,4	50,4	60,4	80,4	100,4	
Breite [mm]	20,3	14	15	16	18	19							
	25,3	15	15	17	20	21	23						
	30,3	16	16	18	21	22	23	30					
	40,3	17	17	20	24	25	27	30	38				
	50,3	18	19	22	27	28	29	34	44	50			
	60,3	20	21	24	30	32	34	38	48	55	69		
	80,3	23	23	29	36	38	40	46	58	71	84	96	
	100,3	26	26	34	43	45	48	55	71	78	101	112	145
	120,3	30	34	42	49	53	58	69	80	92	115	144	167
	150,3	32	36	41	58	60	72	82	99	112	138	171	199
	200,3	45	53	63	75	74	92	110	137	157	179	216	254
	250,3	86	61	71	89	97	117	135	153	185	215	262	308
300,3	98	73	82	105	117	133	153	175	213	251	305	362	
400,3	120	105	120	135	143	179	204	234	281	334	398	471	

Toolox 33

Länge: 150,3 mm

Preise [€/Stück]

150	Dicke [mm]								
	8,4	10,4	12,4	15,4	20,4	25,4	30,4	40,4	50,4
20,3	7	7	8	9	10				
25,3	7	7	8	9	11	11			
30,3	8	8	9	10	11	13	17		
40,3	9	9	10	11	12	15	16	20	
50,3	9	9	11	13	14	16	19	23	27
60,3	9	9	11	15	16	17	20	26	28
80,3	12	13	14	17	18	22	26	29	39
100,3	13	14	16	20	21	24	29	35	43
120,3	17	19	22	23	24	32	38	44	50
150,3	18	20	23	29	30	31	36	45	53

Länge: 800,3 mm

Preise [€/Stück]

800	Dicke [mm]												
	8,4	10,4	12,4	15,4	20,4	25,4	30,4	40,4	50,4	60,4	80,4	100,4	
Breite [mm]	80,3	45	47	56	60	72	76	85	110	125	138	175	
	100,3	54	54	65	69	83	89	99	128	145	162	207	259
	120,3	56	63	73	76	91	104	124	144	168	184	259	328
	150,3	58	64	79	89	110	128	146	175	198	237	327	390
	200,3	80	95	112	133	154	173	196	244	292	342	420	475
	250,3	156	108	127	156	190	208	240	268	330	412	506	598
	300,3	175	130	146	182	215	237	273	318	380	442	542	702
	400,3	212	187	214	236	282	325	363	412	500	584	764	910
	500,3	196	233	258	279	335	395	455	522	592	733	937	1118
	600,3	285	285	297	322	389	460	545	648	763	891	1109	1326

WebShop:
www.stahlnetz.de



Telefon: +49 (0) 368 44 / 480 - 0 • Telefax: +49 (0) 368 44 / 480 - 55 • grp@stahlnetz.de



49

TOOLOX® 33

VarioPlan®
Feingefräste Halbzeuge in
frei wählbaren Abmessungen

- flexibel in Breite, Dicke und Länge
- Kanten gesägt oder gefräst
- auf Wunsch mit Fasen und/oder Eckradius
- Fertigung in 2 bis 3 Tagen
- einfache Kalkulation

Nutzen Sie unsere Online-Kalkulation im
WebShop: www.varioplan.de

Toolox 33



Rohmaterial

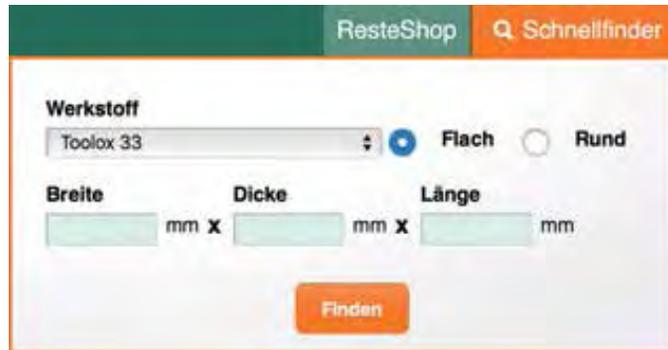
**Bleche und Zuschnitte daraus, vergütet auf 275–325 HB,
Blechoberfläche gestrahlt und grundiert**

Dicke [mm]													
6	8	9,2	10	11,6	12	13,6	14	16	16,7	17,6	18	20	22
25	27	28	30	32,5	35	40	43	50	53	55	60	63,5	65
70	74	75	80	84	90	100	104	105	110	120	125	130	



Günstiges Rohmaterial online aussuchen, auch als Zuschnitt:
www.ResteShop.de

Schnell, übersichtlich und transparent:
ResteShop und Schnellfinder bei www.stahlnetz.de



ResteShop

- alle Werkstoffe
- mit Zuschnittservice
- sofort ab Lager
- günstige Sonderpreise für Reststücke
- so lange der Vorrat reicht

Schnellfinder

- alle Produkte im Vergleich
- Ihre Sonderteile fertig kalkuliert
- einfache Auswahl der optimalen Lösung

WebShop: www.stahlnetz.de Telefon: +49 (0) 368 44 / 480 - 0 • Telefax: +49 (0) 368 44 / 480 - 55 • grp@stahlnetz.de



TOOLOX® 33



Werkstoffblatt

Toolox® 33 ist ein gehärteter und angelassener Werkzeugstahl, der auf geringste Restspannungen ausgelegt ist. Dieser Werkstoff hat deshalb eine sehr gute Formstabilität bei der Bearbeitung. Toolox® 33 kombiniert sehr gute Bearbeitungseigenschaften mit einer Härte von 300 HBW. Der Werkzeugstahl ist speziell vorgesehen für Kunststoffformen und ist hervorragend polier- und narbungsgesiegt. Andere Einsatzbereiche: Gummiformen, Biegewerkzeuge, Verschleißteile und Konstruktionsteile im Maschinenbau.

Toolox® 33 ersetzt die Werkstoffe 1.2311 / 1.2312 / 1.2738 / 1.7225.

Härte (Garantierter Wert)	HBW 275–325 (entspricht ca. 26–32,5 HRC)
Kerbschlagarbeit (Garantierter Wert)	Prüftemperatur 20°C Kerbschlagarbeit Charpy-V in Querrichtung ≤ 130mm mind. 35 J
Zugfestigkeit (Umgerechneter Wert)	Zugfestigkeit ca. 860–1010 MPa
Ultraschallprüfung (Garantierter Wert)	Nach EN 10 160 (Bleche) oder EN 10 228-3 (Schmiedeteile) und zusätzlichen Anforderungen gemäß SSAB V6.
Ätzeigenschaften (Garantieverpflichtung)	Toolox® 33 erfüllt die Anforderungen gemäß NADCA 207–2006.
Abmessungen	Toolox® 33 wird in Blechdicken 6–130mm geliefert.
Lieferzustand	Gehärtet und angelassen bei mind. 590°C.
Wärmebehandlung	Nitrieren oder Beschichten ist bei Temperaturen unter 590°C möglich. Toolox® 33 ist für weitere Wärmebehandlung nicht vorgesehen. Wenn dieser Werkstoff nach der Lieferung weiterer Wärmebehandlung über 590°C unterzogen wird, sind die Eigenschaften nicht mehr garantiert.
Prüfung	Prüfung gemäß EN 10 025 und EN ISO 6506-1. Härtegeprüft an abgefräster Oberfläche 0,5–2mm unter der Blechoberfläche.
Toleranzen	Blech: Gemäß EN 10 029 und SSAB AccuRollTech™. Rundstahl: EN 10 060
Schweißen	Hinweise auf Seite 73 beachten.
Produkte	Präzisionsflachstahl (Standard- und Sonderabmessungen), EcoPlan®, P-Platten, VarioPlan® und Rohmaterial-zuschnitte. Maschinenbauteile und Führungsleisten individuell nach Ihren Angaben und Zeichnungen.



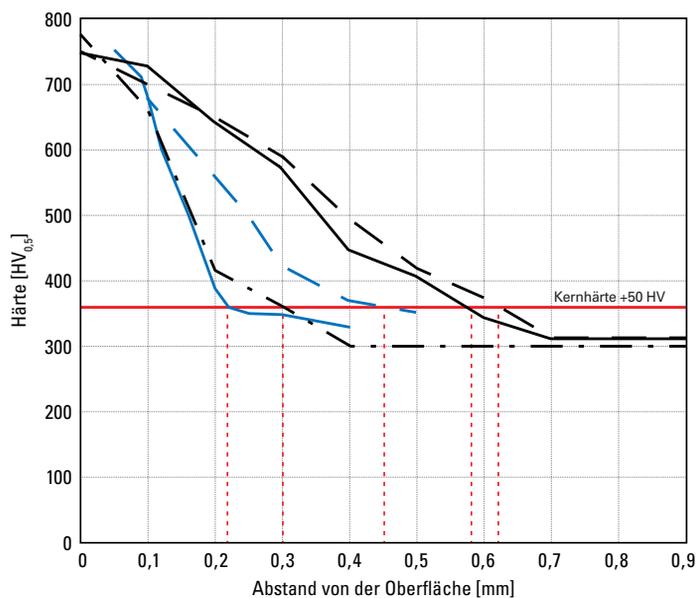
52 WebShop: www.stahlnetz.de Telefon: +49 (0) 368 44 / 480 - 0 • Telefax: +49 (0) 368 44 / 480 - 55 • grp@stahlnetz.de



	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	Ni
max.	0,24	1,1	0,8	0,01	0,003	1,2	0,3	0,11	1,0
min.	0,22	0,6				1,0		0,10	

Härteverlauf

Ermittlung der Nitriertiefe NHD nach DIN 50190-3 bei Kernhärte +50 HV



- Gasnitrieren im Ammoniakgasstrom, 36h, 510°C: NHD=0,58mm
- - - Gasnitrieren im Ammoniakgasstrom, 84h, 510°C: NHD=0,62mm
- · - Gas-Nitro-Carburieren, 5h, 580°C: NHD=0,30mm
- Plasmanitrieren, Kurzzeit: NHD=0,22mm, VS=7µm
- - - Plasmanitrieren, Langzeit: NHD=0,45mm, VS=7µm

Einschlussgehalt (Typenwerte)

Einschlussquote (äquival. Durchmesser)	6µm
Flächenanteil	0,015%
Länge-Breite-Verhältnis	1,2

Physikalische Eigenschaften (Typenwerte)

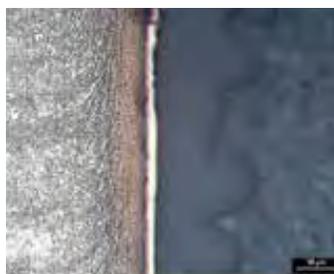
Wärmeausdehnungskoeffizient [10⁻⁶/K]

bei +20–200°C: 13,1

Wärmeleitkoeffizient:

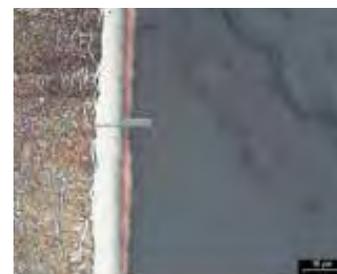
+20°C	35,0 W/mK
+200°C	35,0 W/mK
+400°C	30,0 W/mK

Kurzzeit



Diffusionszone, keine Verbindungsschicht

Langzeit



Diffusionszone, Verbindungsschicht 36µm

WebShop:
www.stahlnetz.de



Telefon: +49 (0) 368 44/480-0 • Telefax: +49 (0) 368 44/480-55 • grp@stahlnetz.de

GEBRÜDER
RECKNAGEL
Präzision in Stahl

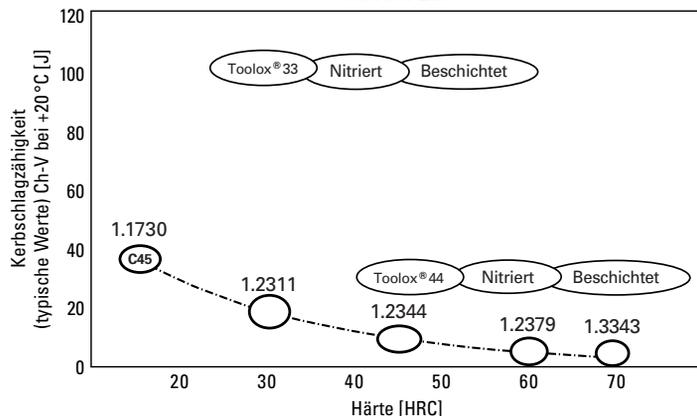
53

TOOLOX® 33

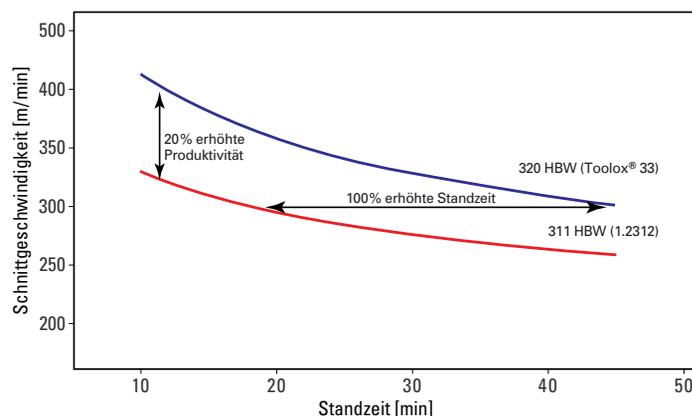
TOOLOX®
ENGINEERING & TOOL STEEL

Oberflächentechnik

Hart und Zäh



Werkzeugstandzeit beim Planfräsen



Mechanische Eigenschaften (typische Werte*)

	garantierte Härte [HBW]	garantierte Kerbschlagarbeit Min [J]	Kerbschlagarbeit typ. [J]*	Dehngrenze typ. R _{p0,2} [MPa]*	Zugfestigkeit typ. R _m [MPa]*	Bruchdehnung typ. A ₅ [%]*	Stauchgrenze typ. MPa*	Dicke [mm]
-40°C			27					6–130
-20°C			45					
+20°C	275–325	35	100	850	980	16	800	
+200°C			170	800	900	12	750	
+300°C			180				700	
+400°C			180				590	
+500°C							560	

Toolox® wird bei Raumtemperatur auf Härte und Kerbschlagarbeit geprüft.

Alle anderen angegebenen Werte stammen aus ergänzenden Prüfungen und dienen nur zur Information, sind jedoch nicht garantiert.

* Richtwerte nur zur Information.



Bearbeitung von Toolox®

Alle bedeutenden Werkzeughersteller sind heute auf die Bearbeitung von Toolox® vorbereitet. Es empfiehlt sich, sich über geeignete Werkzeuge und Schnittwerte beraten zu lassen. Diese Empfehlungen sollten lehrbuchmäßig eingehalten werden, um ein optimales Ergebnis und produktive Leistung zu erzielen. Es ist unbedingt zu vermeiden, aus falsch verstandener Vorsicht den Vorschub zu reduzieren. Gute Spanbildung führt zum Erfolg, Toolox® dankt es Ihnen mit langer Werkzeugstandzeit und schnellerer Bearbeitung.

Toolox 33
Toolox 44

Bohren

Das **Bohren mit HSS-Werkzeugen** ist weniger stabilen Maschinen sowie geringen Stückzahlen vorbehalten. Bewährt haben sich HSS-Co-Werkzeuge mit den unten angegebenen Schnittwerten. Achten Sie auf kontinuierlichen maschinellen Vorschub und scharfe Werkzeuge. Eine ausgespitzte Querschneide wäre vorteilhaft um optimale Spanbildung zu gewährleisten.

	Toolox® 33	Toolox® 44
Schnittgeschwindigkeit: v [m/min]	~ 15	~ 7
Durchmesser [mm]	Vorschub: f [mm/U] / Drehzahl [1/min]	
5	0,10/950	0,05/445
10	0,10/475	0,09/220
15	0,16/325	0,15/150
20	0,23/235	0,20/110
25	0,30/195	0,25/90
30	0,35/165	0,30/75
* 35	0,40/136	0,35/63
* 40	0,45/119	0,40/55

Bohren mit VHM-Werkzeugen ist produktiv und effizient. Dabei ist eine innere Kühlmittelzufuhr mit fetterer Konzentration zu empfehlen. Achten Sie darauf, mit kontinuierlichem Vorschub zu bohren (nicht geringer als die Empfehlung des Werkzeugherstellers).

	Toolox® 33		Toolox® 44	
Schnittgeschwindigkeit: v [m/min]	65–90		40–65	
Durchmesser [mm]	Vorschub [mm/U]			
	min.–max.	Startwert	min.–max.	Startwert
3,0–5,0	0,08–0,15	0,10	0,06–0,11	0,07
5,01–10,0	0,09–0,16	0,12	0,08–0,13	0,10
10,01–15,0	0,16–0,22	0,18	0,12–0,18	0,15
15,01–20,0	0,22–0,28	0,25	0,16–0,20	0,18

WebShop:
66 www.stahlnetz.de



Telefon: +49 (0) 368 44/480-0 • Telefax: +49 (0) 368 44/480-55 • grp@stahlnetz.de



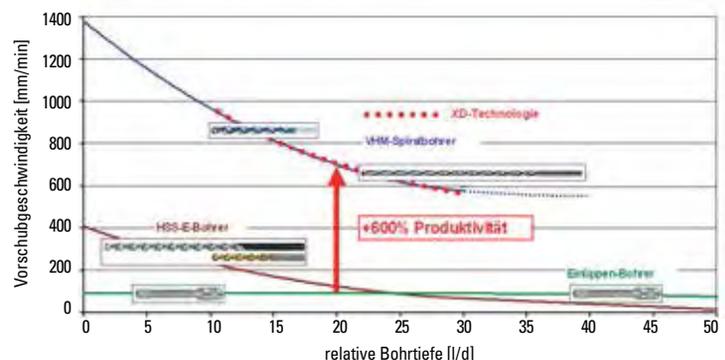
HM-Wechselschneidköpfe oder gelötete Schneiden kommen bei mittleren Durchmessern zum Einsatz. Schnittwerte entnehmen Sie der Tabelle.

	Toolox® 33	Toolox® 44		
Schnittgeschwindigkeit: v [m/min]	50–80	40–60		
Durchmesser [mm]	Vorschub [mm/U]			
	min.–max.	Startwert	min.–max.	Startwert
7,5–12,0	0,10–0,16	0,13	0,08–0,14	0,11
12,01–20,0	0,15–0,23	0,20	0,12–0,20	0,15
20,01–25,0	0,18–0,27	0,22	0,14–0,22	0,17
25,01–30,0	0,20–0,30	0,24	0,16–0,25	0,19

Überlange Bohrungen bis zu über 50 x D können auch auf Bearbeitungszentren mit IKZ sehr produktiv hergestellt werden, wenn man VHM-Bohrer mit spezieller Geometrie verwendet. Typische Schnittwerte zeigt die nachstehende Tabelle.

Werkstoff	Härte	Drm. d [mm]	Tiefe l [mm]	rel. Tiefe l/d	Schnittdaten			Kühlung Emulsion
					v _c [m/min]	f [mm]	v _f [mm/min]	
Toolox® 33	300 HB	5	10	20	50	0,15	477	IK, p=20bar
Toolox® 44	45 HRc	5	100	20	36	0,15	344	IK, p=20bar

Werkangaben Titex



WebShop:
www.stahlnetz.de



Telefon: +49 (0) 368 44/480-0 • Telefax: +49 (0) 368 44/480-55 • grp@stahlnetz.de



Toolox 33
Toolox 44

Toolox 33
Toolox 44

Tiefbohren in Toolox® stellt eine besondere Herausforderung dar, die der renommierte Hersteller Botek mit einer besonderen Schneidengeometrie beherrschbar macht und wirtschaftlich löst. Die Einlippen-Vollbohrwerkzeuge Typ 110 mit Sondergeometrie für Durchmesser bis 12,0mm sowie Einlippen-Tiefbohrwerkzeuge Typ 01 mit wechselbaren Schneidplatten und Führungsleisten in Sonderausführung ab Durchmesser 12,0mm haben sich als hervorragende Lösung bewährt.

	Bohr-Ø	3	4	5	6	7-8	9-10	11-12	>12
Toolox® 33	Schnittgeschwindigkeit [m/min]	50	50	50	50	40-50	40-50	40-50	40-50
	Vorschub [mm/U]	0,005	0,01	0,015	0,0175	0,02	0,03	0,04	0,1
	Kühlschmierstoffdruck [bar]	100	100	100	90	80	70	60	40
	Anbohr-Strecke [mm]	40	40	50	60	60	70	70	70
	Anbohr-Vorschub [mm/U]	0,0025	0,005	0,0075	0,009	0,01	0,015	0,02	0,05

Werkangaben Botek

Erreichbarer Standweg mit Öl: ca. 10-12 Meter bei optimalen Prozessbedingungen

	Bohr-Ø	3	4	5	6	7	8	9-10	11-12	>12
Toolox® 44	Schnittgeschwindigkeit [m/min]	50	50	50	50	40-50	40-50	40-50	40-50	40-50
	Vorschub [mm/U]	0,005	0,01	0,012	0,015	0,015	0,0175	0,02	0,03	0,07
	Kühlschmierstoffdruck [bar]	100	100	100	90	90	80	70	60	40
	Anbohr-Strecke [mm]	40	40	50	50	60	60	70	70	70
	Anbohr-Vorschub [mm/U]	0,0025	0,005	0,006	0,0075	0,0075	0,009	0,01	0,015	0,035

Werkangaben Botek

Erreichbarer Standweg mit Öl: ca. 2-3 Meter bei optimalen Prozessbedingungen

Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte
Fa. Botek (www.botek.de) und beziehen sich gerne auf uns.

WebShop:
68 www.stahlnetz.de



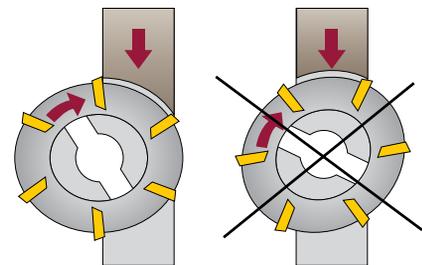
Telefon: +49 (0) 368 44/480-0 • Telefax: +49 (0) 368 44/480-55 • grp@stahlnetz.de



TOOLOX® 33 / TOOLOX® 44

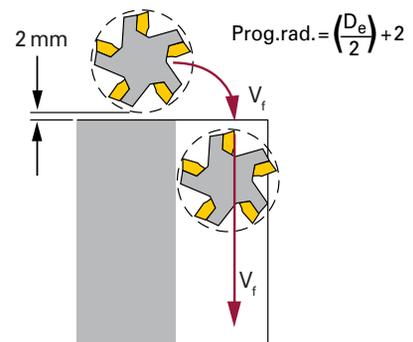
Fräsen

Toolox® ist aufgrund äußerst geringer Eigenspannungen besonders verzugsarm, wenn man mit optimalen Parametern zerspannt und keine unnötige Wärme ins Werkstück bringt. Lange Standzeiten erreicht man durch geschickte Frässtrategie und stabile Aufspannung sowie stets hinreichende Spandicke. Toolox hat eine besondere Gefügestruktur, die die Bearbeitung trotz der hohen Härte erleichtert. Karbide sind sehr harte und verschleißbeständige Gefügebestandteile. Deren mikroskopisch feine, kugelige Form im Toolox-Gefüge vermeidet die bei anderen Werkzeugstählen typische Schneidenschädigung. Ein hinreichend hoher Zahnvorschub sichert das Abtragen der Karbide gemeinsam mit dem Span, ein zu geringer Vorschub würde dagegen zu intensivem Abrasivverschleiß an der Schneide führen. Scharfe Schneiden mit positiver Geometrie sind optimal für Toolox. Wählen Sie Werkzeuge für die Bearbeitung hochvergüteter Stähle. Werkzeuge für die Hartbearbeitung (bis 60 HRC) sind ungeeignet, deren Schneiden haben meist negative Spanwinkel.



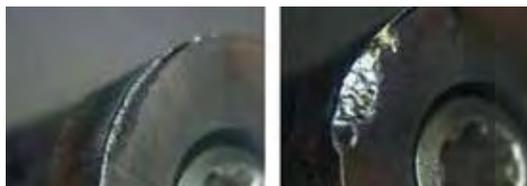
Toolox 33
Toolox 44

Einführen in das Schneidverfahren per "Roll-In" Verfahren



Einfahrt per „Roll-In“ Verfahren
Verschleiß nach 800 Bearbeitungsgängen

Gerade Einfahrt ins Werkstück
Verschleiß nach 390 Bearbeitungsgängen



WebShop:
www.stahlnetz.de



Telefon: +49 (0) 368 44/480-0 • Telefax: +49 (0) 368 44/480-55 • grp@stahlnetz.de



Planfräsen

Unterbrochene Schnitte fräsen sich besser mit runden Wendeplatten. Besonders hohe Produktivität erreicht man mit HPC-Werkzeugen. Auch Eckmesserköpfe sind für Toolox® geeignet.

Empfehlung für 45°-Fräser

	Toolox® 33		Toolox® 44	
Schnittgeschwindigkeit: v [m/min]	180–220		120–160	
Vorschub: f _z [mm/Zahn]	min.–max.	Startwert	min.–max.	Startwert
Wendeplattengüte P30	0,15–0,35	0,25	0,15–0,35	0,25

Empfehlung für Planfräser mit runden Platten

	Toolox® 33		Toolox® 44	
Schnittgeschwindigkeit: v [m/min]	180–220		140–180	
Vorschub: f _z [mm/Zahn]	min.–max.	Startwert	min.–max.	Startwert
Wendeplattengüte P30	0,10–0,25	0,15	0,10–0,25	0,15

Empfehlung für Eckfräser / Eckmesserköpfe

	Toolox® 33		Toolox® 44	
Schnittgeschwindigkeit: v [m/min]	180–220		120–160	
Vorschub: f _z [mm/Zahn]	min.–max.	Startwert	min.–max.	Startwert
Wendeplattengüte P30	0,12–0,25	0,17	0,12–0,25	0,17

Schnittwerte für HPC-Kopier- und Planfräser

Werkstoffgruppe	Werkstoffbezeichnung	Festigkeit N/mm ²	Kopierfräsen								Tauch-/Bohrzirkularfräsen							
			Trockenbearbeitung				Nassbearbeitung				Trockenbearbeitung				Nassbearbeitung			
			Schneidstoff 1. Wahl	V _c [m/min]			Schneidstoff 1. Wahl	V _c [m/min]			Schneidstoff 1. Wahl	V _c [m/min]			Schneidstoff 1. Wahl	V _c [m/min]		
min	Start	max		min	Start	max		min	Start	max		min	Start	max				
8.2	Toolox® 33 Werkzeugstähle	900–1100	F25M	120	140	160	F25M	110	130	150	F25M	80	90	100	F25M	70	85	100
10.0	Toolox® 44 gehärtete Stähle	41–47 HRC	F15M	120	160	200	–	–	–	–	F15M	80	105	130	–	–	–	–

Werksangaben Hoffmann

WebShop:  www.stahlnetz.de 70 Telefon: +49 (0) 368 44/480-0 • Telefax: +49 (0) 368 44/480-55 • grp@stahlnetz.de



Schaftfräsen

Beim Schlitzfräsen hat sich eine Tiefenzustellung ap von 0,5 x D bewährt, hinreichender Spanraum sollte vorhanden sein. Schaftfräsen bis hin zum Trochoidalfräsen ist mit ap in voller Schneidenlänge und ae von ca. 0,1 x D sehr produktiv. Trockenfräsen mit Druckluftkühlung zur Abfuhr von Spänen vermeidet Thermoschock und Überlast infolge eingezogener Späne.

Gewinde

Beide Toolox®-Werkstoffe können mit **Maschinengewindebohrern** bearbeitet werden. Erfahrene Schlosser bohren das Kernloch etwas größer. Besonders bewährt haben sich Schneidpaste, Schneidöl oder eine fettäre Emulsion.

Gewindefräsen ist ein produktives Verfahren für hohe Fertigungssicherheit, auch bei sehr kleinen Durchmessern und gerade dort, wo Gewindefräsen schwierig ist.

Flachsenken sowie Kegelsenken sind mit Wendeplattenwerkzeugen problemlos auf Bearbeitungszentren möglich. Für weniger stabile Maschinen haben sich Senker mit mitlaufenden Führungszapfen bewährt.

	Toolox® 33	Toolox® 44
Schnittgeschwindigkeit: v [m/min]	7–10	3–5
Größe	Drehzahl [1/min]	
M5	445–635	190–320
M6	370–530	160–265
M8	270–400	120–200
M10	220–320	95–160
M12	185–265	80–130
M16	140–200	60–100
M20	110–160	45–80

	Toolox® 33	Toolox® 44
Schnittgeschwindigkeit: v [m/min]	80–110	50–70
Vorschub: f _z [mm/Zahn]	0,03–0,06	0,02–0,05

	Toolox® 33	Toolox® 44
Schnittgeschwindigkeit: v [m/min]	0,10–0,20	0,10–0,20
Durchmesser [mm]	Drehzahl [1/min]	
19	670–1340	335–840
24	530–1060	265–665
34	375–750	185–470
42	300–600	150–380
57	225–440	110–280

WebShop:  www.stahlnetz.de Telefon: +49 (0) 368 44/480-0 • Telefax: +49 (0) 368 44/480-55 • grp@stahlnetz.de



Polieren von Toolox®



1. Feinschliff mit einem groben Schleifmittel (z.B. Korngröße 120). Alle Spuren der Verarbeitung oder des Erodierens werden hierbei komplett abgeschliffen. Vorzugsweise sollte hierbei die flache Seite des Schleifmittels zum Einsatz kommen. Variieren Sie die Schleifrichtung in X-Form, um eine absolut flache Oberfläche zu erzielen, Ihre Arbeit effizienter zu gestalten und gleichzeitig Zeit zu sparen.
2. Feinschliff wie in Schritt 1, jedoch mit einer feineren Korngröße wie z.B. 320. Alle nach dem vorherigen Schliff noch verbliebenen Spuren werden hierbei komplett beseitigt.
3. Grobpolierung mit Diamantpaste auf einem Stück Messing. Korngröße 45µm. Diese Grobpolierung wird durchgeführt bis alle verbliebenen Spuren und Kratzer des vorangegangenen Arbeitsschritts (Schritt 2) gänzlich beseitigt sind.

4. Vorgehensweise wie in Schritt 3, jedoch mit 15 µm Diamantpaste bis alle nach Schritt 3 noch vorhandenen Spuren verschwunden sind.
5. In diesem Schritt gehen Sie vor wie in Schritt 4, verwenden jetzt aber eine Diamantpaste mit 7µm. Auch dieser Schritt wird fortgesetzt, bis alle aus Schritt 4 verbliebenen Spuren entfernt sind.
6. Polieren Sie mit Diamantpaste (7µm) auf einem Faser- oder Plastikelement. Fahren Sie fort bis die letzten aus Schritt 5 noch verbliebenen Unebenheiten beseitigt sind.
7. Gehen Sie jetzt vor wie in Schritt 6, verwenden Sie jedoch anstelle von 7µm-Paste eine Diamantpaste mit lediglich 3µm. Fahren Sie fort bis die letzten aus Schritt 6 verbliebenen Nuancen von Unebenheiten beseitigt sind. (Wir wählen hier das Wort „Nuance“, da bis jetzt die Oberfläche bereits so eben und fein ist, dass man eigentlich von keinerlei für das bloße Auge noch erkennbare Kratzersprechen kann.)
8. Polierung mit 3µm Diamantpaste auf einem Stück Filz bis alle aus dem vorangegangenen Schritt noch vorhandenen Nuancen entfernt sind.
9. Als abschließenden Schritt polieren Sie jetzt mit Diamantpaste der Korngröße 3µm und Watte. Dieses ist Handarbeit und hierbei wird der endgültige Glanz erzielt. Fahren Sie fort bis die gesamte Oberfläche einen einheitlichen Glanz aufweist.

WebShop: www.stahlnetz.de 72 Telefon: +49 (0) 368 44/480-0 • Telefax: +49 (0) 368 44/480-55 • grp@stahlnetz.de



TOOLOX® 33 / TOOLOX® 44

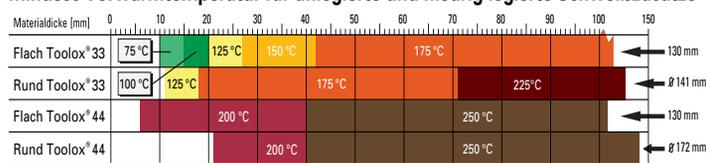
Schweißen von Toolox®

Toolox® ist unter Beachtung der nachstehenden Hinweise gut schweißbar. Das Kohlenstoffäquivalent ist für Toolox® 33 CE_{IIW} 0,62–0,71 / CET 0,4–0,44 und für Toolox® 44 CE_{IIW} 0,92–0,96 / CET 0,55–0,57.

Geeignet für das Schweißen ohne Vorwärmung sind austenitische Schweißzusätze AWS 307 oder AWS 309. Es ergibt sich eine Festigkeit von ca. $R_{p0,2} = 500$ MPa in der Naht. Unlegierte oder niedrig legierte Schweißzusätze ergeben Festigkeiten bis ca. $R_{p0,2} = 930$ MPa und gute Zähigkeit. Zur Auswahl der Schweißzusätze siehe auch Seite 84.

1. Wärmen Sie beide Seiten der Schweißfuge vor, und zwar etwa 100–150mm auf jeder Seite. Die Vorwärmtemperatur sollte in der Mitte des Bleches erreicht werden. Behalten Sie die Vorwärmtemperatur während des gesamten Schweißvorgangs bei, insbesondere beim Heftschweißen.

Mindest-Vorwärmtemperatur für unlegierte und niedrig legierte Schweißzusätze



Vorwärmtemperatur bei austenitischem Schweißgut 125 °C ab 20 mm Blechdicke.

2. Verwenden Sie möglichst weiche oder rostfreie Elektroden. Die Elektroden müssen trocken sein. Der maximal zulässige Wasser-

stoffgehalt beträgt 5ml/100g Schweißgut. Um eine optimale Texturbildungsqualität zu erzielen, sollte das Schweißen unter Anwendung des WIG-Verfahrens mit einem Zusatzdraht mit derselben chemischen Zusammensetzung wie der Grundwerkstoff durchgeführt werden.

Die einfachste Methode besteht dann darin, eine Stange von einem übrig gebliebenen Teil des Grundwerkstoffs abzusägen.

3. Schweißen Sie mit einer Wärmezufuhr, die einen $\Delta t_{8/5}$ Wert zwischen 10 und 20s ergibt.
4. Beim Schweißen sollte eine Zwischenlagentemperatur von höchstens *** 170°C für Toolox® 33** *** 225°C für Toolox® 44** erreicht sein, bevor die nächste Lage geschweißt wird.
5. Führen Sie eine Wärmebehandlung nach dem Schweißen im Bereich von etwa 100–150mm ab jeder Seite der Schweißnaht durch. Die Durchwärmzeit sollte 5min/mm Blechdicke oder mindestens 60 Minuten betragen. Normalerweise ist eine Durchwärmzeit von 2 Stunden ausreichend. Der Beginn der Durchwärmzeit ist der Zeitpunkt, zu dem die Temperatur im gesamten Anlassvolumen erreicht ist.

* Die Wärmebehandlung nach dem Schweißen sollte mit einer Temperatur von 150–200°C durchgeführt werden, falls nur geringe Anforderungen hinsichtlich der Formstabilität gestellt werden.

* Die Wärmebehandlung nach dem Schweißen sollte mit einer Temperatur von 560–580°C durchgeführt werden, falls hohe Anforderungen hinsichtlich der Formstabilität gestellt werden und der Einfluss der Schweißnaht auf das Texturbildungsergebnis minimiert werden soll.

WebShop: www.stahlnetz.de Telefon: +49 (0) 368 44/480-0 • Telefax: +49 (0) 368 44/480-55 • grp@stahlnetz.de



Anwendungsbeispiele

Toolox 33
Toolox 44



Toolox® wurde ursprünglich als Kunststoff-Formenstahl entwickelt, bald schon erwies dieser Werkstoff sich als außerordentlich geeignet für eine Vielzahl von weiteren Anwendungen.



Kunststoffformen aus Toolox® sind verschleißfest, die feine Gefügestruktur macht Toolox® sicher polierbar und fotoätzbar. Dabei ist Toolox® gleichwohl sehr gut bearbeitbar aufgrund des Gefüges mit kugeligen Karbiden. Auf den Zusatz von Schwefel, der Zähigkeit und Polierbarkeit beeinträchtigen würde, kann somit vollständig verzichtet werden.

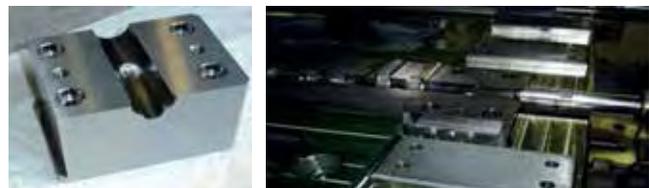
WebShop: www.stahlnetz.de  Telefon: +49 (0) 368 44/480-0 • Telefax: +49 (0) 368 44/480-55 • grp@stahlnetz.de



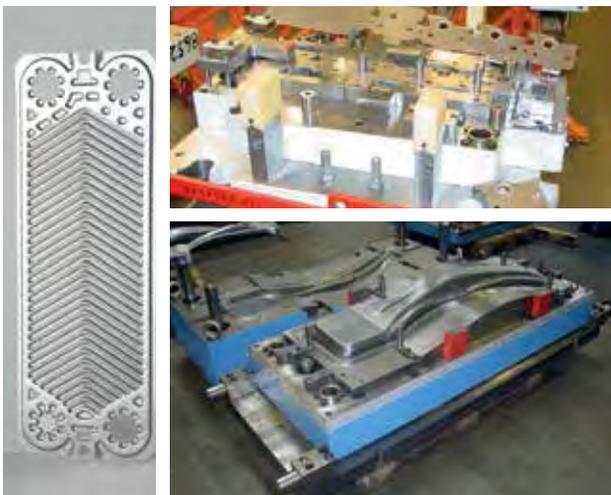
TOOLOX® 33 / TOOLOX® 44

Stanz- und Biegewerkzeuge sowie Umformwerkzeuge profitieren von der hohen Grundhärte des Toolox® 44. Mit einer Härte von ca. 45HRC ist Toolox® besonders druckfest und verschleißbeständig als Biegewerkzeug. Die hohe Zähigkeit ermöglicht bruchfreie Belastung auch in ungünstigen Konstruktionen. Darüber hinaus findet man Toolox® in Druckplatten und Schieberführungen. **Maschinenmesser** aus Toolox® schneiden hochfeste Bleche im Stahlwerk.

Hydroformwerkzeuge setzen hohe Festigkeit, Zähigkeit und Bearbeitbarkeit voraus. Hier spielt Toolox® 44 seine Vorteile voll aus.



Toolox 33
Toolox 44



Die hohe Anlasstemperatur ermöglicht vielfältige Warmanwendungen. So werden Schieber- und Formbauteile in **Aluminium-Druckgusswerkzeugen** aus Toolox® 44 gefertigt. Selbst bei rauesten Bedingungen beim Entfernen von Ofenschlacke in Stahlwerken oder Aluminiumschmelzen trotz Toolox® länger als herkömmliche Verschleißstähle. Dabei kommt der guten Schweißbarkeit besondere Bedeutung bei.



WebShop: www.stahlnetz.de  Telefon: +49 (0) 368 44/480-0 • Telefax: +49 (0) 368 44/480-55 • grp@stahlnetz.de



Hochfeste und verschleißbeständige Maschinenteile aller Art fertigt man aus Toolox®, wenn es auf höchste Präzision ankommt.

Die außerordentlich geringen Eigenspannungen des Werkstoffs werden durch die hohe Anlasstemperatur von mindestens 590°C gewährleistet, die wie ein Spannungsarmglühen wirkt. Bei uns wird Toolox® zudem ausschließlich kalt verarbeitet, Wärmespannungen und Härteverluste durch Brenn- oder Plasmaschneiden kommen bei uns nicht vor. Problemlose Einhaltung von Formtoleranzen sind der Grund, warum viele Bearbeiter sich auf Toolox® verlassen.

Die hohe Härte sorgt bereits für sehr gute Verschleißfestigkeit ohne zusätzliche Wärmebehandlung. Das zahlt sich bei **Vorrichtungen** aus, die ohne Wärmebehandlung direkt aus dem Halbzeug gefertigt und sofort verwendet werden.

Höchste Anforderungen an die Dauerpräzision erreicht man mit dem **Nitrieren der Oberfläche**. Toolox® verliert nicht an Kernhärte bei der Nitrierbehandlung, gewinnt jedoch an Abriebfestigkeit und Korrosionsbeständigkeit.

