

Toolox 33

Allgemeine Produktbeschreibung

Der vorgehärtete, äußerst reine Maschinenbau- und Werkzeugstahl

Toolox[®] 33 ist ein vorgehärteter Stahl, der für Werkzeuge und Maschinenbaukomponenten geeignet ist. Er weist eine gute Maßhaltigkeit nach der spanenden Bearbeitung auf.

Toolox 33 wird in vergüteter Ausführung geliefert, hat eine gute Kerbschlagzähigkeit und sehr geringe Eigenspannungen, um eine gute Formstabilität nach der maschinellen Bearbeitung zu erzielen.

Toolox 33 ist für Formwerkzeuge und Matrizen sowie für Werkzeug- und Maschinenbaukomponenten geeignet. Durch Verwendung geeigneter Oberflächentechnik können Sie die Lebensdauer Ihrer Werkzeuge und Komponenten beträchtlich erweitern.

Abmessungsbereich

Toolox 33 ist als Bleche in Dicken zwischen 6 und 130 mm erhältlich. Andere Maße sind auf Anfrage erhältlich.

Mechanische Eigenschaften

Dicke (mm)	Härte ¹⁾ (HBW)
6- 130	275- 325

¹⁾ Die Brinellhärte wird entsprechend EN ISO 6506-1 auf einer gefrästen Fläche 0,5 bis 2 mm unter der Blechoberfläche gemessen.

Kerbschlagprüfung

Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit, Charpy-V ²⁾
20 °C	35

²⁾ Kerbschlagbiegeversuch entsprechend EN ISO 148.

Ultraschallprüfung

Die Ultraschallprüfung wird entsprechend EN 10160 mit zusätzlichen Anforderungen gemäß der Spezifikation SSAB V6 durchgeführt.

Toleranzen

Weitere Informationen finden Sie in der Broschüre 41 von SSAB- Allgemeine Produktinformationen über Strenx, Hardox, ArmoX und Toolox-UK und auf www.toolox.com.

Dicke

Toleranzen entsprechend SSAB Spezifikation AccuRollTech – AccuRollTech erfüllt die Anforderungen aus EN 10029 Klasse C, bietet aber engere Toleranzen.

Länge und Breite

Toleranzen entsprechend EN 10029.

Ebenheit

Toleranzen entsprechend den SSAB Ebenheitstoleranzen, die strikter sind als die Toleranzen von EN 10029 Klasse N (Stahlgüte L).

Oberflächenbeschaffenheit

Die Oberflächenbeschaffenheit von Toolox 33 entspricht EN 10163-2 Klasse B, Unterklasse 3.

Lieferbedingungen

Lieferzustand vergütet (QT), angelassen bei einer Mindesttemperatur von 590 °C.

Bei Lieferung von SSAB entsprechen die Bleche den folgenden Spezifikationen:

- frei von Walzzunder
- ohne Reparaturschweißung

Die Lieferanforderungen sind in der Broschüre 41 von SSAB- Allgemeine Produktinformationen über Strenx, Hardox, ArmoX und Toolox-UK oder auf www.toolox.com zu finden.

Verarbeitung und andere Empfehlungen

Schweißen, Biegen und spanende Bearbeitung

Informationen bezüglich Schweißarbeiten und Verarbeitung finden Sie in den SSAB Broschüren auf www.toolox.com oder kontaktieren Sie unseren Tech Support unter techsupport@ssab.com.

Toolox 33 ist nicht für weitere Wärmebehandlungen geeignet. Wenn Toolox 33 nach der Lieferung durch SSAB auf über 590 °C erwärmt wird, können keine Garantien für die Beschaffenheit des Stahls gegeben werden.

Nitrieren oder Oberflächenbeschichtungen können bei Temperaturen unter 590 °C durchgeführt werden.

Beim Schweißen, Schneiden, Schleifen oder anderen Arbeiten mit dem Produkt müssen entsprechende Arbeitsschutzmaßnahmen getroffen werden. Insbesondere beim Schleifen von grundierten Blechen kann Staub mit einer hohen Partikelkonzentration entstehen.

Kontakt Information

www.ssab.com/contact