

Ürün bilgisi:

TOOLOX33®

ESR özellikleri ile 330 HB



November-07

Teknik değerler

| | | | |
|---------------------|---|---|--|
| Sertlik | HB 280 - 330 | | |
| Darbe tokluğu | Test sıcaklığı °C 20 | Darbe enerjisi Charpy-V-plate için hadde yönüne dik min J ≤ 130 mm 27 | Darbe enerjisi Charpy-V-dövülmüş malzeme, dövme yönüne dik min J > 130 mm 14 |
| İşleme | 300 m/dak kesme hızı 0.15 mm besleme ve 10 dak. efektif işleme süresinde, Sandvik Coromill 200 ve insört olarak GC 1025 kullanıldığı durumda 0.3 mm takım aşınması garanti edilmiştir. | | |
| Ultrasonik inceleme | Tüm haddelenmiş ve dövülmüş malzemeler SSAB Satandard V6'ya göre kontrol edilmiştir. | | |
| Desen alma | TOOLOX 33, NADCA 207-2003'e göre sorunsuz desen alabilmektedir. | | |
| Ölçüler | TOOLOX 33 haddelenmiş plakalar halinde 5-130 mm kalınlıklar veya dövülmüş olarak 150-300 mm kalınlıklarında tedarik edilmektedir. | | |
| Teslim şekli | Sertleştirilmiş ve minimum 590 °C'de temperlenerek tedarik edilmektedir. | | |
| Isıl işlem | TOOLOX 33'e ekstra ısıl işlem yapmaya gerek yoktur. Eğer Toolox 33 SSAB Oxelösund tarafından teslim edildikten sonra 590 °C'nin üzerine ısıtılırsa garanti altına alınmış tüm özellikler garanti kapsamından çıkmış olur. | | |
| Nitrasyon /Kaplama | NNitrasyon ve kaplama işlemleri 590 °C altında sorunsuzca uygulanabilir. | | |
| Testler | Testler EN 10 025 ve EN ISO 6506-1 göre yapılmaktadır. Sertlik işlenmiş yüzün 0.5-2 mm altında orjinal yüzeyden ölçülmektedir. | | |
| Toleranlar | Plate; Dövülmüş malz. | EN 10 029 göre! - kalınlık toleransı Class C'ye göre. - Çarpıklık toleransı Class N, steel type L'ye göre. -DIN7527'ye göre. | |

TOOLOX®
PREHARDENED TOOL & MACHINE STEEL

SSAB
OXELÖSUND