

Toolox 40

Genel Ürün Açıklaması

Ön sertleştirilmiş, olağanüstü temiz mühendislik ve takım çeliği

Toolox[®] 40, işleme bileşenleri ve kalıp uygulamaları için uygun olan, ön sertleştirilmiş bir çeliktir. İşlendikten sonra iyi bir boyut stabilitesine sahiptir.

Toolox 40, neredeyse 100 HBW daha yüksek nominal sertliğine rağmen geleneksel P20/W.No 1.2311 çelik ile aynı işlenebilirliği sergiler ve Toolox'un tanınmış yüksek düzeyde boyut stabilitesini sunar. Bu sayede Toolox 40, daha yüksek dayanım gereken mühendislik bileşenlerinizde veya daha yüksek aşınma direnci gerektiren kalıp ve modellerde ideal seçiminizdir.

Ebat Aralığı

Toolox 40, 6 - 130 mm arasındaki kalınlıklarda mevcuttur. Diğer ebatlar talep üzerine sunulabilir.

Mekanik Özellikler

Kalınlık (mm)	Sertlik ¹⁾ (HBW)
6 - 130	360 - 420

¹⁾ Sertlik, plaka yüzeyinin 0.5 - 2 mm altında frezelenmiş bir yüzeyde EN ISO 6506-1'e göre ölçülür.

Darbe Özellikleri

Test sıcaklığı	Darbe enerjisi, Charpy-V, çapraz yönde ²⁾
20 °C	20

²⁾ Darbe testi 2 mm'lik bir vurucu ile EN 10 025, EN ISO 148'e göredir.

Ultrasonik test

Ultrasonik denetim EN 10 160'a göre, SSAB V6 spesifikasyonu uyarınca özel taleplerle gerçekleştirilir.

Toleranslar

Ayrıntılı bilgi Toolox[®] Guarantees SSAB broşürlerinde ve www.toolox.com adresinde verilmektedir.

Kalınlık

Toleranslar SSAB'nin Toolox® kalınlık garantisine göredir. Toolox® Guarantees EN 10 029 Sınıf C gerekliliklerini karşılar, ancak daha dar toleranslar sunar.

Uzunluk ve genişlik

Toleranslar EN 10 029'a göredir.

Düzlük

Yassılık toleransları, EN 10 029 Sınıf N'den (L tipi çelik) daha kısıtlayıcı olan Toolox® düzlük garantilerine göredir.

Yüzey özellikleri

Toolox 40'in yüzey özellikleri EN 10 163-2 Sınıf B, Alt Sınıf 3'e uygundur.

Teslimat Koşulları

En az 590 °C sıcaklıkta su verilmiş ve temperlenmiştir.

SSAB tarafından teslim edildiklerinde, plakalar şu spesifikasyonlara uygundur:

- hadde tufalı yoktur
- tamir kaynağı yapılmamıştır

Teslimat gereklilikleri, SSAB broşürü Toolox® guarantees kapsamında veya www.toolox.com adresinde görülebilir.

Fabrikasyon ve Diğer Tavsiyeler

Kaynaklama, bükme ve işleme

Kaynaklama ve üretimle ilgili bilgi için, www.toolox.com adresindeki SSAB broşürlerine bakın veya techsupport@ssab.com adresinden Teknik Destek bölümüne başvurun.

Toolox 40 ilave ısıtım işlemi için tasarlanmamıştır. Toolox 40 SSAB'den teslim edildikten sonra 590 °C'nin üzerine ısıtılırsa, çelik özellikleri için hiçbir garanti verilmez.

Sıcaklık 590°C'nin altındaysa nitrüleme veya yüzey kaplaması yapılabilir.

Kaynaklama, kesim, taşlama veya ürün üzerinde sair suretle çalışma yapılırken, uygun sağlık ve güvenlik tedbirleri alınmalıdır. Taşlama, özellikle boya astarı ile kaplanan plakalar için, yüksek partikül konsantrasyonuna sahip tozları ortaya çıkarabilir.

İletişim ve Bilgi

www.ssab.com/contact