

Ficha técnica: Toolox[®] 33, 300 HBW con propiedades ESR

Especificaciones

Dureza	HBW 275 - 325		
Resistencia al impacto	Temperatura del ensayo 20 °C	Energía al impacto, ensayo Charpy-V para chapa, ensayo longitudinal; mín. J ≤ 130 mm 35	Energía al impacto, ensayo Charpy-V para barra forjada, dirección del espesor; mín J > 130 mm 35
Ensayo con ultrasonidos	Toda la chapa y productos forjados se han ensayado: EN 10 160 (chapas laminados) EN 10228-3 (barras forjadas) según el estándar V6 de SSAB.		
Grabado	Toolox 33 cumple los requisitos relativos al grabado establecidos en la norma NADCA 207-2006.		
Medidas	Toolox 33 se suministra en forma de chapas de 5 a 130 mm de espesor, o de barras forjadas de 150 a 320 mm de espesor.		
Condiciones de entrega	Templado y revenido a una temperatura mínima de 590 °C.		
Tratamiento térmico	Toolox 33 no tiene que someterse a tratamientos térmicos posteriores. Si se expone a temperaturas superiores a 590 °C después de la entrega, SSAB no garantiza las propiedades del acero.		
Nitruración/ revestimiento	Se pueden aplicar procedimientos de nitruración y revestimiento superficial a temperaturas inferiores a 590 °C.		
Ensayos	Con arreglo a EN 10 025 y EN ISO 6506-1. La dureza se mide en una superficie mecanizada entre 0,5 y 2 mm por debajo de la superficie original.		
Tolerancias	Tolerancias de espesor, longitud, anchura y planeidad según "Dimension program and tolerances for new rolling of tool steel plates from SSAB". Barras forjadas; según DIN 7527.		
Acabado de la superficie	Al suministrarse de SSAB la chapa cumple con las siguientes especificaciones: – exenta de cascarilla de laminación – sin soldadura de reparación – no se permiten defectos superficiales de una profundidad superior al espesor nominal pedido. Productos forjados según DIN 7527		

SSAB

SE-613 80 Oxelösund
Suecia

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

www.toolox.com

Uso

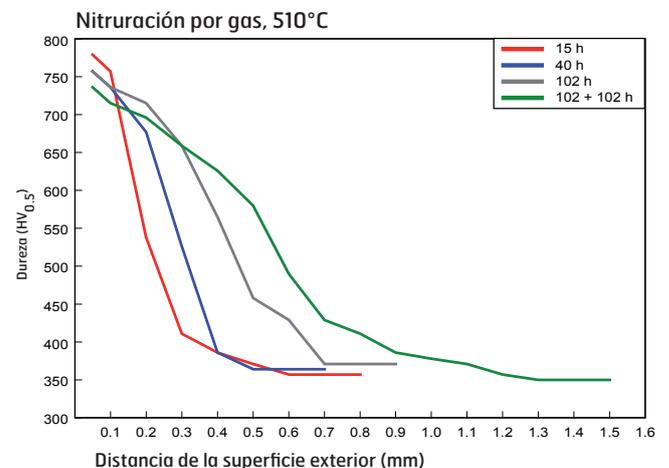
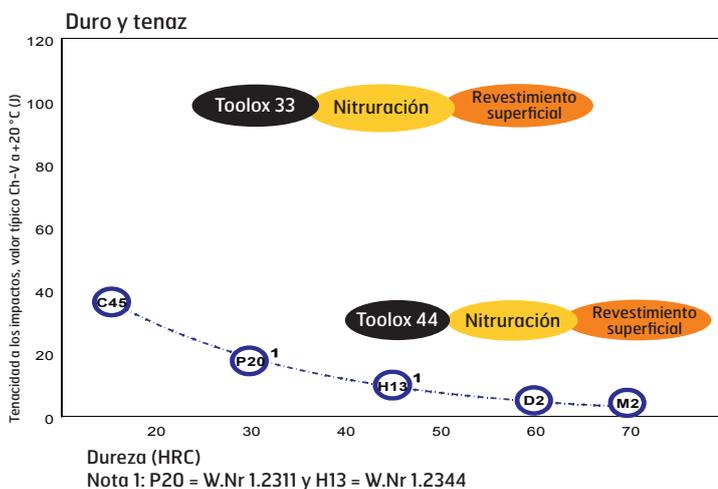
El Toolox 33 es un nuevo acero que se suministra templado y revenido. Posee una gran tenacidad a los impactos y sus tensiones residuales son muy bajas, a fin de proporcionar una buena estabilidad dimensional. El Toolox 33 tiene un bajo contenido de carburos, y por ello es excelente para mecanizar. El Toolox 33 es apropiado en moldes para plásticos, moldes para goma y componentes de máquinas. Con un tratamiento apropiado de la superficie puede prolongarse la vida de servicio de la herramienta/componente.

Valores típicos

COMPOSICIÓN QUÍMICA		PROPIEDADES MECÁNICAS					
C	0.22-0.24%		+20 °C	+200 °C	+300 °C	+400 °C	+500 °C
Si	0.6-1.1%	Resistencia a la tracción, R _m [MPa]	980	900			
Mn	0.8%	Limite de elasticidad, R _{p0.2} [MPa]	850	800			
P	max 0.010%	Elongación, A ₅ [%]	16	12			
S	max 0.003%	Limite de resistencia a la compesion, R _{c0.2} [MPa]	800	750	700	590	560
Cr	1.0-1.2%	Resistencia al impacto, [J]	100	170	180	180	
Mo	0.30%	Dureza, [HBW]	300				
V	0.10-0.11%	Dureza, [HRC]	29				
Ni	max 1%						
CEIIW	0.62-0.71						
CET	0.40-0.44						

INCLUSIONES		PROPIEDADES FÍSICAS			
Tamaño (diám. equiv.)	6 µm	+20 °C	+200 °C	+400 °C	
Fracción de área	0.015%	Conductividad térmica [W/m • K]	35	35	30
Relación de aspecto	1.2	Coefficiente de dilatacion térmica [10-6/K]	13.1	13.1	

Tecnología de tratamiento superficial



Toolox 33 se puede trabajar en máquinas estables convencionales. Es importante utilizar plaquitas con un ángulo de corte positivo y evitando las vibraciones. Utilice las siguientes recomendaciones como directrices y punto de partida para evaluar sus mejores prácticas.

Fresado

Plaquita de metal duro cementado ISO clase P 20

El ángulo de corte debe ser siempre positivo

Velocidad de corte $V_c = 150-250$ m/min

Avance $f = 0.10-0.20$ mm/diente

Velocidad (vrt/min) $n = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times D}$



Desbaste

Utilice platos con plaquitas circulares

Acabado

Utilice fresas con un ángulo de posición de 45°



Taladrado

Brocas de carburo

Velocidad de corte

$V_c = 40-50$ m/min

$f = 0.10-0.18$ mm/vuelta

La penetración (f) y la velocidad (rpm) (n) dependen del diámetro

D de la broca

Utilice refrigerante



Acero rapido HSS-Co

Velocidad de corte $V_c = 13-15$ m/min

Velocidad (rpm)

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

Utilice refrigerante



D [mm]	PENETRACIÓN f[mm/rev]
5	0.10
10	0.10
15	0.16
20	0.23
25	0.30
30	0.35

Roscado

Fresadora de roscar

Velocidad de corte $V_c = 30$ m/min

Penetración (f) = 0.03 mm/diente



Rosca HSS-Co

Velocidad de corte

$V_c = 7-9$ m/min



DIMENSIONES	VELOCIDAD
M6	450
M8	300
M10	250
M12	200
M16	150

Oxicorte/Soldadura

Temperatura de trabajo recomendada para oxicorte y soldadura.

Min. 175 °C

Temperatura para eliminación de tensiones recomendada después de oxicorte y soldadura (enfriamiento posterior lento a temperatura ambiente).

580 °C

Para información más detallada vea Best Practice, o póngase en contacto con SSAB Plate.

Dimensiones estándar en stock

	TOOLOX 33 / 44	TOOLOX 33 / 44	SM 100 / 140 ²	TOOLOX 33 / 44
Espesor [mm]	5 - <104	≥104 - 130	>130 - 165	>165 - 320 ³
Anchura ¹ [mm]	1050 - 2100	850 - 1700	850 - 1700	700 - 1150
Longitud ¹ [mm]	hasta 5800	hasta 5800	hasta 5800	hasta 5600

¹ La anchura y longitud posibles dependen del espesor.

² **SM 100/140 se inspecciona y somete a ensayos al igual que el Toolox 33/44 y tiene las mismas propiedades, excepto:**

- en el centro del espesor de la chapa, en aproximadamente el ±5% del espesor de chapa en cuestión, las propiedades de pulido puede que no cumplan con los requisitos de unas exigencias muy altas. La explicación de estas desviaciones es un riesgo de pequeñas porosidades en el centro de la chapa.

³ El material de un espesor superior a 165 mm se suministrará como barras forjadas.

Nuevo laminado

	TOOLOX 33	TOOLOX 44	SM 100 ²	SM 140 ²
Espesor [mm]	5 - 130	5 - 130	>130 - 165	>130 - 165
Anchura ¹ [mm]	1680 - 3000	1680 - 3000	1680 - 2400	1680 - 2400
Longitud ¹ [mm]	4100 - 12000	4100 - 12000	4100 - 5700	4100 - 5700

¹ La anchura y longitud posibles dependen del espesor.

² **SM 100/140 se inspecciona y somete a ensayos al igual que el Toolox 33/44 y tiene las mismas propiedades, excepto:**

- en el centro del espesor de la chapa, en aproximadamente el ±5% del espesor de chapa en cuestión, las propiedades de pulido puede que no cumplan con los requisitos de unas exigencias muy altas. La explicación de estas desviaciones es un riesgo de pequeñas porosidades en el centro de la chapa.

Si precisara tamaños menores que los ofrecidos en la lista de stocks, agradeceremos se ponga en contacto con nuestro distribuidor de Toolox aprobado.

Si precisara formatos mayores, agradeceremos se ponga en contacto con SSAB.

Toolox es la marca registrada de aceros para herramientas producidos por SSAB.

Para información más detallada sobre Toolox, póngase en contacto con SSAB.

SSAB

SE-613 80 Oxelösund
Suecia

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

www.toolox.com