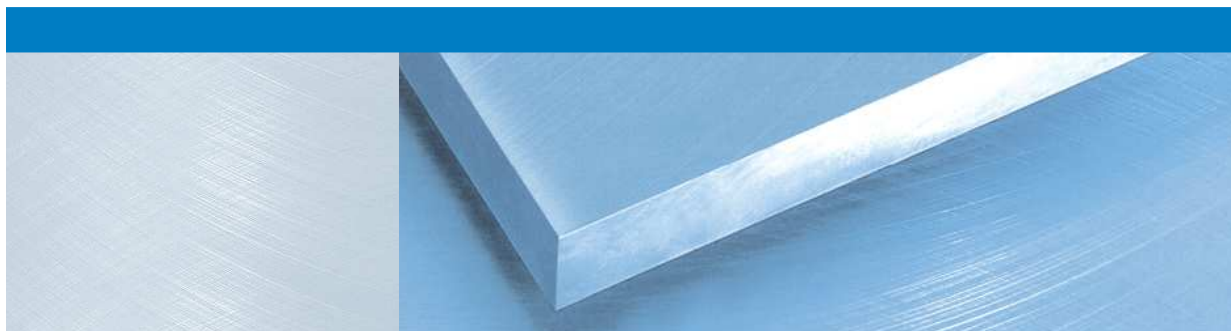


# Toolox33

## Zušlechtná ocel

Broušené a válcované surové desky řezané na míru



### Provedení

#### Tloušťka

broušené  $\leq Ra1.6$  (N7)  
tolerance  $+0.1/+0.2$  mm

#### Rovnoběžnost

$\leq 0.05$  mm

#### Rovinnost

$\leq 0.20$  mm

### Válcované surové

#### Tloušťka

válcované surové  
tolerance DIN 10029 třída B

#### Rovnoběžnost

DIN 10029

#### Rovinnost

$\leq 0.5$  mm

### Všechny přířezy

#### Délka/šířka

Ra6.3-12.5  
řezána přesnou kotoučovou pilou

#### HABA - standardní tolerance

jmenovitý rozměr  $+0.8/+0.3$  mm

#### Tolerance specifická pro zákazníka

v tolerančním poli 0.4 mm

Na vyžádání lze na míru vyrobit válcované surové a frézované přířezy zvláštní tloušťky a tolerance.

### Technické specifikace

#### Pevnost v tahu

$R_m$  1080 (N/mm<sup>2</sup>)

#### Mez kluzu

$R_{p0.2}$  950 (N/mm<sup>2</sup>)

#### Tažnost ( $L_0 = 5 d_0$ )

$A_5$   $\geq 16$  %

#### Tvrdość dle Brinella

HBW 310 HRC 29

#### Mez rázu

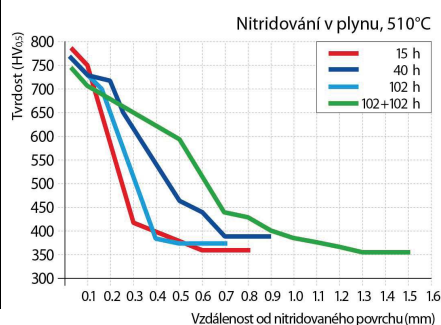
$A_V(J)$  typické hodnoty 100J/20°C  
garantované hodnoty 35J/20°C

### Chemické složení

C	0.22-0.24 %	Cr	1.0-1.2 %
Si	0.6-1.1 %	Mo	$\leq 0.30$ %
Mn	$\leq 0.8$ %	V	0.10-0.11 %
P	$\leq 0.010$ %	Ni	$\leq 1$ %
S	$\leq 0.003$ %	CEIIW	0.62-0.71 %
		CET	0.40-0.44 %

### Nitridování

Toolox33 lze výborně nitridovat v plynu. Níže uvedená tabulka informuje o dosažitelných tvrdostech a hloubkách dosažení při různých dobách nitridování. Dodatečné dooxidování chrání proti korozi.



### Materiál se využívá

Strojírnoství  
Výroba nástrojů  
Konstrukce nástrojů  
Konstrukce forem

### Použití

Ozubené tyče  
Vodící lišty  
Tvářecí nástroje  
Formy pro zpracování plastů / pryže  
Strojní komponenty s vysokými nároky na pevnost

### Vlastnosti

vysoká houževnatost  
vysoká tvrdost  
velmi dobrá tvarová stálost  
velmi dobrá obrobiteľnosť  
nitridovatelná

### Nanášení povlaků

Jsou možné veškeré povlaky při teplotách pod 590°C. Při teplotách vlivch >590°C se mohou ztratit vlastnosti Toolox a již nejsou garantovány.

