

Toolox 40

一般製品情報

The pre-hardened, exceptionally clean engineering and tool steel.

Toolox[®] 40 is a pre-hardened steel suitable for engineering components and mold applications. It possesses good dimensional stability after machining.

Toolox[®] 40 features the same machinability as the conventional P20/W.Nr 1.2311 steel, despite its nearly 100 HBW higher nominal hardness, in combination with the renowned high dimensional stability of Toolox. This makes Toolox[®] 40 your ideal choice in engineering components that require higher strength, or in molds and dies that demand higher wear resistance.

寸法レンジ

Toolox 40は6~130mmの板厚をご用意しています。これ以外の寸法についてはご要望に応じて対応します。

機械特性

板厚 (mm)	硬度 ¹⁾ (HBW)
6 - 130	360 - 420

¹⁾ 硬度はEN ISO 6506-1に沿って、切削表面の0.5 - 2mm下を測定。

衝撃特性

試験温度	衝撃エネルギー、シャルピー-Vノッチ、横方向 ²⁾
20 °C	20

²⁾ 衝撃試験はEN 10 025およびEN ISO 148に沿って2mmのストライカーを使用して実施。

超音波試験

超音波試験は以下に沿って実施：EN 10 160に加え、SSAB V6の仕様に沿って実施。

公差

詳細についてはSSABカタログ内「Toolox[®] Guarantees」、またはwww.toolox.comでご確認ください。

板厚

板厚公差はTooloxの板厚保証。に準じます Toolox[®] GuaranteesはEN 10 029 Class Cを満たすと同時に、さらに小さい公差を実現します。

長さと幅

公差はEN 10 029に準じます。

平坦度保証

平坦度公差は、Tooloxによって設定された平坦度保証に準拠しています。これは、EN 10 029クラスN（鋼種L）よりも厳格です。

表面特性

Toolox 40の表面特性はEN 10 163-2 Class A、Subclass 3に準じます。

納入条件

最低温度590 °Cで調質済。

SSABからのお届け時は以下の仕様を満たしています：

- ミルスケールなし
- 補修溶接なし

納品要件はSSABカタログ内「Toolox® Guarantees」またはwww.toolox.comでご確認ください。

ファブリケーションとその他の推奨事項

溶接、曲げ、機械加工

溶接・ファブリケーションに関する情報については、SSABのカタログ（www.toolox.com）をご覧ください。テクニカルサポート（techsupport@ssab.com）までお問い合わせください。

Toolox 40は熱処理向きではありません。SSABから納品後に590°Cを超える熱処理をToolox 40に行う場合は、鋼材の特性は保証されません。

温度が590°C未満の窒化処理や表面コーティングは可能です。

本製品に曲げ、溶接、切断、研削、その他の加工を行う際は、適切な安全衛生予防策を取らなければなりません。特に下塗りされた鋼板の研削時には、粒子濃度の高い粉じんが生じる場合があります。

お問い合わせ情報

www.ssab.com/contact