

Uddeholm Viking är ett stål med god måttstabilitet vid värmebehandling, god bearbetbarhet och slipbarhet och med en utomordentlig kombination av slitstyrka och duktilitet/segghet.

Uddeholm Viking används i första hand för huggmaskinknivar vid träbearbetning och till flistuggar, men är också mycket lämpligt för klippning av grov plåt upp till 25 mm. Även där lägre krav på varmhållfasthet föreligger kan Uddeholm Viking vara lämpligt.

Riktanalys

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,5	1,0	0,5	8,0	1,5	0,5

Färgmärkning

Röd/vit

Leveranstillstånd

Mjukglödgat till max 225 HB

Motsvarande standard

ASSAB VIKING | W. Nr. ~1.2631

Värmeledningsförmåga vid 200°C

27,1 W/m °C

VÄRMEBEHANDLING

Mjukglödningstemperatur

880°C

Austenitiseringsstemperatur

980-1050°C

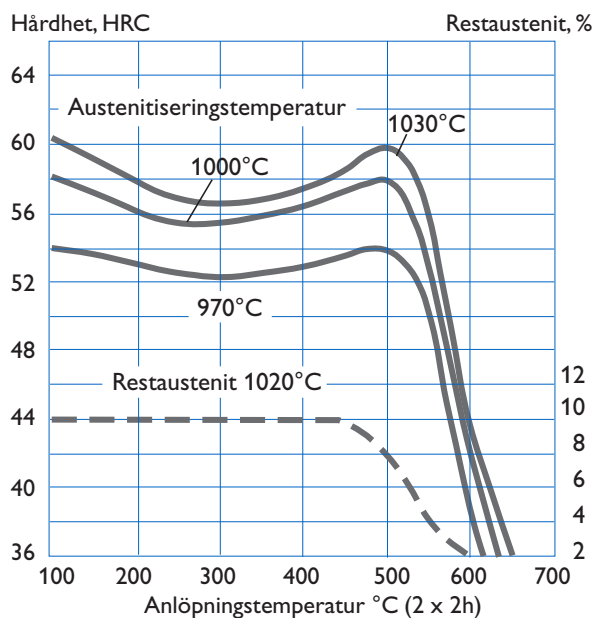
Släckningsmedel

Luft, etapp, olja

Avspänningsglödning

Efter grovbearbetning skall verktyget genomvärmas till 650°C. Hålltid 2 timmar. Kyl sakta till 500°C och därefter fritt i luft.

Anlöpning



Anlöpningsskurvorna är framtagna efter värmebehandling av prover i dimension 15 x 15 x 40 mm, kylning i cirkulerande luft. Beroende på verktygsstorlek och värmebehandlingsparametrar kan hårdheten bli lägre.

DIMENSIONER



RUND, GROVBEBARBETAD STÅNG, mm

32 40 50 63 70 80 90 100 125 150 160 180 200 215 250 321



PLATT, GROVBEBARBETAD STÅNG, mm

Tjocklek	Bredd					
40	100	125	160	250	315	
50	125	315				
63	100	250				
80	160	200	250	315		
100	315					