



Uddeholm Sverker 3 är ett verktygsstål med hög slitstyrka, hög tryckhållfasthet, goda genomhårdningsegenskaper och god dimensionsstabilitet.

Uddeholm Sverker 3 rekommenderas där maximal abrasiv slitstyrka är ett krav, men där kravet på seghet är lågt.

Exempel på användningsområden är stans- och klippverktyg för tunna, hårda material, pressverktyg för stora serier, formningsverktyg samt formar för keramer och plaster med kraftigt nötande fyllmedel.

Riktanalys

C	Si	Mn	Cr	W
2,05	0,3	0,8	12,7	1,1

Färgmärkning

Röd

Leveranstillstånd

Mjukglöddat till ca 240 HB

Motsvarande standard

ASSAB	XW-5	W. Nr.	~1.2436
SS	2312	AISI	~D6
BS4659	BD6	EN	X210CrW12

Värmeledningsförmåga vid 200°C

21,5 W/m °C

VÄRMEBEHANDLING

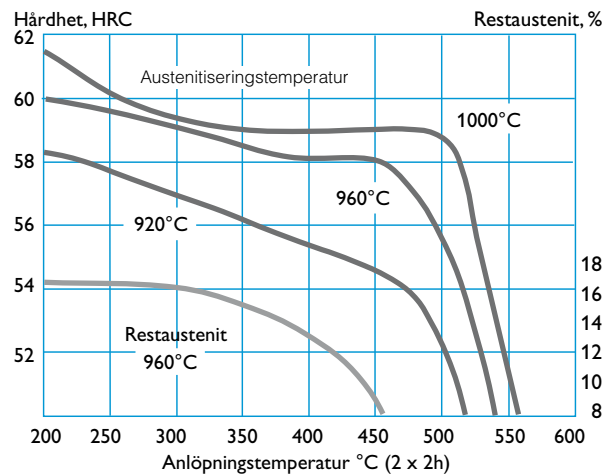
Mjukglödningstemperatur 850°C

Austenitiseringsstemperatur 920-1000°C

Släckningsmedel Luft, etapp

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

Anlöpning



Anlöpningskurvorna 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, OBEARBETAD/GROVBEBARBETAD STÅNG, mm

12,7 20 22 25,4 28 35 38 43 **50** **55** **60** **63,5** 70 **76,2** 80 **90** **100**
115 **125** **140** **150** **160** **170** **180** **200** **225** **250** **300**

■ PLATT, OBEARBETAD/GROVBEBARBETAD STÅNG, mm

Tjocklek	Bredd					
8	57					
15	133					
22	45	69	108	210	260	
28	82	108	133	158	210	260
35	57	158	210	260		
41	210	260				
50,8	305					
54	108	133	166	210		
63,5	153					
102	203					
153	254					

Dimensioner med fet stil anger grovbebearbetat material