



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

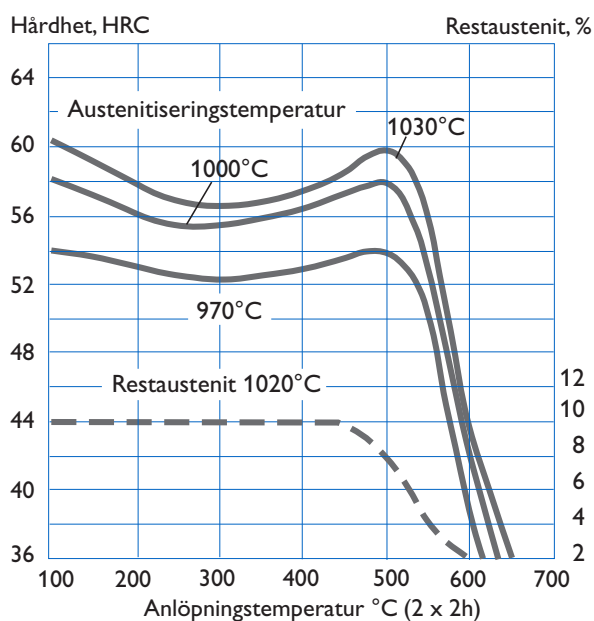
### Värmeledningsförmåga vid 200°C

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



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, GROVBEBARBEAD STÅNG, mm

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

■ PLATT, GROVBEBARBEAD STÅNG, mm

Tjocklek	Bredd				
40	<b>100</b>	<b>125</b>	<b>160</b>	<b>250</b>	<b>315</b>
50	<b>125</b>	<b>315</b>			
63	<b>100</b>	<b>250</b>			
80	<b>160</b>	<b>200</b>	<b>250</b>	<b>315</b>	
100	<b>315</b>				

Dimensioner med fet stil anger grovbebearbetat material  
Toleranser, se flik 3