

Uddeholm Bure är ett höghållfast specialstål med förbättrad skärbarhet. Uddeholm Bure är lämpligt för detaljer, där det ställs stora krav på stålets mekaniska egenskaper med tyngdpunkt på seghet. Exempel på användningsområden är fräskroppar för vändskär, fräschuckar och verktygskonor, drivaxlar och transmissionsdetaljer, rullar i stränggjutningsmaskiner, uppspänningsbackar, transportrullar m.m.

Riktanalys

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,39	1,0	0,4	5,3	1,3	0,9

Färgmärkning

Gul/violett

Leveranstillstånd

Mjukglöddgat till ca 185 HB
Uddeholm Bure HT - seghärdad 41 HRC

Motsvarande standard

ASSAB BURE

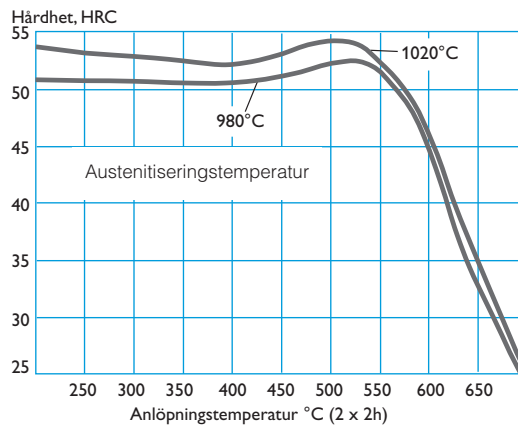
Värmeledningsförmåga vid 400°C

29 W/m °C

VÄRMEBEHANDLING

Mjukglödningstemperatur	850°C
Austenitiseringsstemperatur	1020-1050°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



Anlöpning inom området 425-525°C rekommenderas normalt inte på grund av att seghetsegenskaperna försämras inom detta temperatur-område.

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

11,9 16,2 20,2 25,2 28 32,2 35 41 50,8 63,5 67 76,2 82,6 90 102 115 127
140

- UDDEHOLM BURE HT, RUND, GROVBEBARBETAD, STÅNG, mm

22 28 35 41