



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

Mjukglöddgat 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

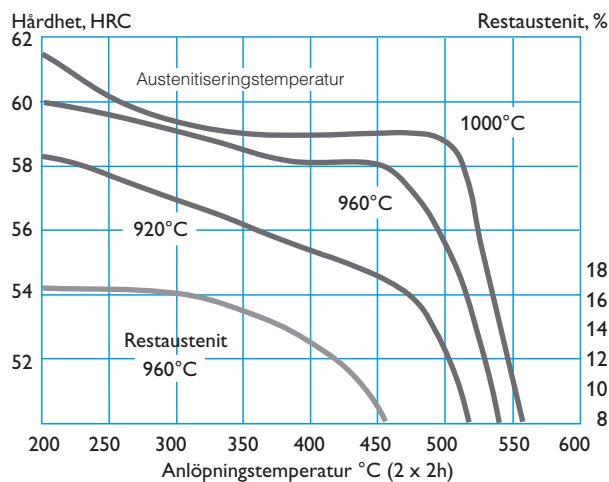
Mjukglödningstemperatur 850°C

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**

■ 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	260					
54	108	133	166	210		
63,5	153					