

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

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

Mjukglödmat till max 225 HB

## Motsvarande standard

ASSAB VIKING | W. Nr. ~1.2631

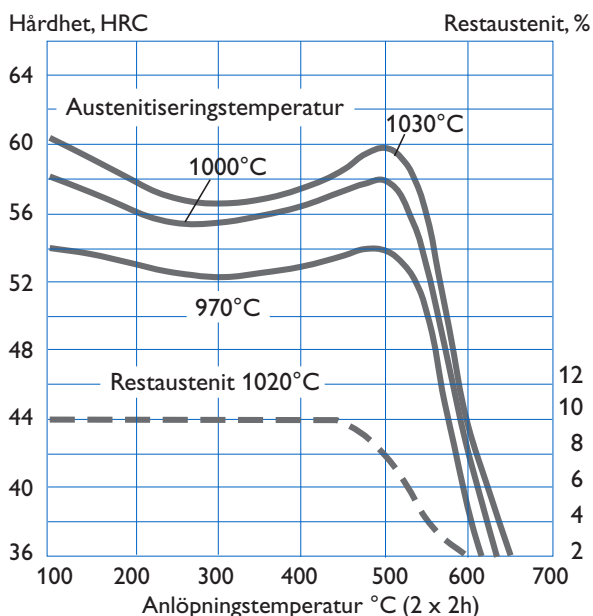
## Värmeledningsförmåga vid 200°C

27,1 W/m °C

## VÄRMEBEHANDLING

Mjukglödningstemperatur	880°C
Austeniseringstemperatur	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				