

# Rapidur 3343

HS6-5-2C

C 0,90 Si 0,30 Mn 0,30 Cr 4,10 Mo 5,00 V 1,90 W 6,40

## Werkstoff-eigenschaften

Standardmarke der Schnellarbeitsstähle. Infolge seines gut ausgewogenen Legierungsaufbaues hohe Zähigkeit und gute Schneidfähigkeit, daher vielseitige Verwendungsmöglichkeiten. Dieser Stahl wird unter der Bezeichnung Rapidur 3341 auch mit erhöhtem S-Gehalt (S = 0,12 %) geliefert.

## Normenzuordnung

AISI M2 AFNOR Z85WDCV06-05-04-02

## Physikalische Eigenschaften

**Wärmeleitfähigkeit bei °C**  
 W/(m · K)

20	350	700
32,8	23,5	25,5

## Verwendungshinweise

Kunststoffformen mit erhöhtem Verschleißwiderstand, Schnecken.

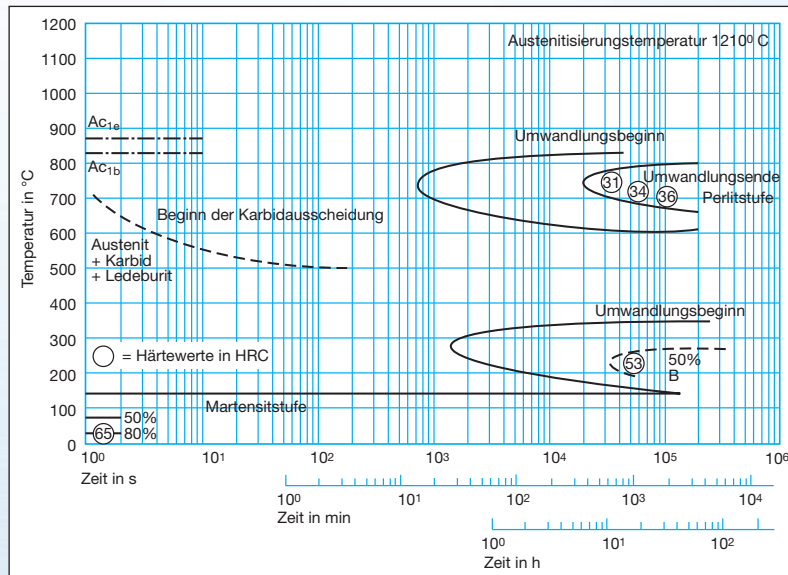
## Wärmebehandlung

<b>Weichglühen °C</b> 770 – 860	<b>Abkühlen</b> Ofen	<b>Glühhärt HB</b> Max. 269
<b>Spannungsarmglühen °C</b> 630 – 650	<b>Abkühlen</b> Ofen	

1. Vorwärmen °C	2. und 3. Vorwärmen °C	Härten <sup>1)</sup> °C	Abschrecken in	Anlassen °C	Härte nach dem Anlassen HRC
Bis ca. 400 im Luftumwälzofen	a) 850 b) 850 und 1050	1190 – 1230	a) Warmbad, 550 °C b) Öl c) Luft	Mind. zweimal, 530 – 560	64 – 66

<sup>1)</sup> Bei formschwierigen Werkzeugen für die Kaltumformung wird empfohlen, die Härtetemperatur an der unteren Grenze des angegebenen Bereichs zu wählen. Die Härtetemperaturen gelten für Salzbadhärtung. Bei Vakuumhärtung empfiehlt sich eine Senkung um 10 °C bis 30 °C.

## Isothermes Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild



## Anlassschaubild

