

Rapidur 3344

HS6-5-3

C 1,22 Cr 4,10 Mo 5,00 V 2,90 W 6,40

Werkstoff-eigenschaften

Grundzusammensetzung wie Rapidur 3343, jedoch mit wesentlich höherem V- und C-Gehalt. Dieser Stahl verbindet daher höchsten Verschleißwiderstand, höchste Schmitthaltigkeit und gute Zähigkeit miteinander.

Normenzuordnung

AISI M3 Typ 2

AFNOR Z120WDCV06-05-04-03

Verwendungshinweise

Gewindebohrer, Reibahlen, Hochleistungsfräser, Schneideisen, Schneid- und Schabräder für die Bearbeitung harter Werkstoffe, Innensechskant- und Lochstempel für die Fertigung von Muttern.

Wärmebehandlung

Weichglühen °C
820 – 860

Abkühlen
Ofen

Glühhäte HB
Max. 269

Spannungsarmglühen °C
630 – 650

Abkühlen
Ofen

1. Vorwärmen °C
Bis ca. 400
im Luftumwälzofen

2. und 3. Vorwärmen °C

a) 850
b) 850 und 1050

Härten¹⁾ °C
1190 – 1230

Abschrecken in

a) Warmbad, 550 °C
b) Öl
c) Luft

Anlassen °C

Mind. dreimal, 540 – 570

Härte nach dem Anlassen HRC

64 – 66

¹⁾ 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.