

# Rapidur 3243

HS6-5-2-5

C 0,92 Cr 4,10 Mo 5,00 V 1,90 W 6,40 Co 4,80

## Werkstoff-eigenschaften

Der Co-Gehalt dieses schneidhaltigen, zähen Hochleistungsschnellarbeitsstahls bewirkt eine hohe Warmhärte und Anlassbeständigkeit. Daher ist dieser Stahl besonders geeignet, wenn thermische Belastungen und unterbrochener Schnitt auftreten. Dieser Stahl wird unter der Bezeichnung Rapidur 3243, Kurzname (S6-5-2-5S), Werkstoff-Nr. 1.3245, auch mit erhöhtem S-Gehalt (S = 0,10 %) geliefert.

## Normenzuordnung

AISI M35

AFNOR Z85WDKCV06-05-05-04-02

## Verwendungshinweise

Hochleistungsfräser aller Art, hoch beanspruchte Spiral- und Gewindebohrer, Profilmesser, Zerspanung hochfester Werkstoffe, Räumnadeln.

## Wärmebehandlung

### Weichglühen °C

820 – 860

### Abkühlen

Ofen

### Glühhärte 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

### Härten<sup>1)</sup> °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 – 67

<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.