

Rapidur 3202

(HS12-1-4-5)

C 1,35 Cr 4,10 Mo 0,80 V 3,80 W 12,00 Co 4,80

Werkstoff-eigenschaften

Hochleistungsschnellarbeitsstahl, der aufgrund seines hohen V-Gehalts beste Schnitthaltigkeit und Verschleißfestigkeit besitzt. Der Co-Anteil verleiht ihm außerdem eine hohe Warmhärte und Anlassbeständigkeit.

Normenzuordnung

AISI ~T15

Verwendungshinweise

Bearbeitung von harten, die Schneiden abnutzenden Werkstoffen wie z. B. hochvergüteten Cr-Ni-Stählen, Nichteisenmetallen sowie Perlmutter, Papier, Hartgummi, Kunstharz, Marmor, Schiefer. Bestens geeignet für Drehmeißel und Formstähle aller Art, Schlichtwerkzeuge, Hochleistungsfräser oder bei Automatenarbeit.

Wärmebehandlung

Weichglühen °C

820 – 860

Abkühlen

Ofen

Glühhäte HB

Max. 280

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 – 1240

Abschrecken in

- a) Warmbad, 550 °C
- b) Öl
- c) Luft

Anlassen °C

Mind. dreimal,
540 – 580

Härte nach dem Anlassen HRC

64 – 67

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.