

Rapidur 3207

HS10-4-3-10

C 1,23 Cr 4,10 Mo 3,50 V 3,30 W 9,50 Co 10,00

Werkstoff- eigenschaften

Schnellarbeitsstahl höchster Leistungsfähigkeit, der aufgrund seiner Zusammensetzung beste Schnittfähigkeit, Warmfestigkeit und Zähigkeit vereint.

Normenzuordnung

AISI ~T42

AFNOR Z130WKCDV10-10-04-03

Verwendungshinweise

Universell einsetzbar für Schrupp- und Schlichtarbeiten, wenn höchste Werkzeugstandzeiten gefordert werden, für Automatenbeanspruchung großer Serien, alle Arten von Schneidstählen sowie höchstbeanspruchte Fräs-
werkzeuge.

Wärmebehandlung

Weichglühen °C

820 – 860

Abkühlen

Ofen

Glühhärt HB

Max. 302

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

65 – 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.