

Rapidur 3333

HS3-3-2

C 1,00 Cr 4,00 Mo 2,60 V 2,30 W 3,00

Werkstoff-eigenschaften

Schnellarbeitsstahl sparsamster Legierung für allgemeine Verwendung bei mittlerer Leistung. Geeignet für Serienwerkzeuge.

Verwendungshinweise

Spiralbohrer, Kreissägen, Bügelsägen, Reibahlen und Fräser.

Wärmebehandlung

Weichglühen °C
770 – 840

Abkühlen
Ofen

Glühhärte HB
Max. 255

Spannungsarmglühen °C
630 – 650

Abkühlen
Ofen

1. Vorwärmen °C
Bis 450

2. und 3. Vorwärmen °C
a) 850
b) 850 und 1050

Härten¹⁾ °C
1180 – 1220

Abschrecken in
a) Warmbad, 550 °C
b) Öl
c) Luft

Anlassen °C
Mind. zweimal, 540 – 560

Härte nach dem Anlassen HRC
62 – 64

Anlassen °C
HRC

100	200	300	400	500	525	550	575	600
63	61	60	58	62	63	64	63	62

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.