

Rapidur 3343

HS6-5-2C

C 0,90 Si 0,30 Mn 0,30 Cr 4,10 Mo 5,00 V 1,90 W 6,40

Werkstoff-eigenschaften

Standardmarke der Schnellarbeitsstähle. Infolge seines gut ausgewogenen Legierungsaufbaues hohe Zähigkeit und gute Schneidfähigkeit, daher vielseitige Verwendungsmöglichkeiten. Dieser Stahl wird unter der Bezeichnung Rapidur 3341 auch mit erhöhtem S-Gehalt (S = 0,12 %) geliefert.

Normenzuordnung

AISI M2 AFNOR Z85WDCV06-05-04-02

Physikalische Eigenschaften

Wärmeleitfähigkeit bei °C	20	350	700
W/(m · K)	32,8	23,5	25,5

Verwendungshinweise

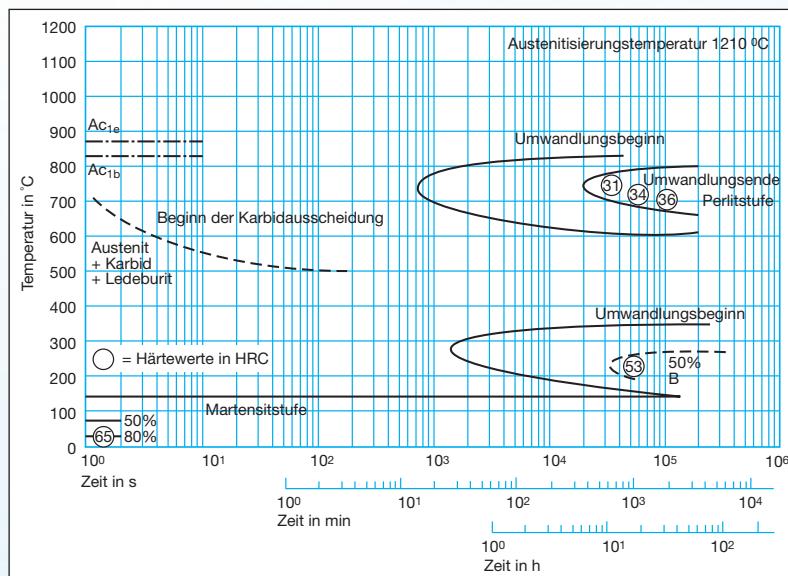
Für alle Zerspanungswerkzeuge zum Schruppen oder Schlichten wie Spiralbohrer, Fräser aller Art, Gewindebohrer, Schneideisen, Räumnadeln, Reibahlen, Senker, Strehler, Segmente für Kreissägen, Stoßwerkzeuge und Holzbearbeitungswerkzeuge. Weiterhin gut geeignet für Kaltumformwerkzeuge wie z. B. Kaltfließpressstempel und Matrizen sowie für Schneid- und Feinschneidwerkzeuge, Kunststoffformen mit erhöhtem Verschleißwiderstand, Schnecken.

Wärmebehandlung

Weichglühen °C	Abkühlen	Glühhärt HB			
770 – 860	Ofen	Max. 269			
Spannungsarmglühen °C	Abkühlen				
630 – 650	Ofen				
1. Vorwärmen °C	2. und 3. Vorwärmen °C	Härten ¹⁾ °C	Abschrecken in	Anlassen °C	Härte nach dem Anlassen HRC
Bis ca. 400 im Luftumwälzofen	a) 850 b) 850 und 1050	1190 – 1230	a) Warmbad, 550 °C b) Öl c) Luft	Mind. zweimal, 530 – 560	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.

Isothermes Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild



Anlassschaubild

