

Acciai rapidi

Marca	Composizione chimica in peso %						Designazioni		Durezza di impiego	Resistenza all'usura	Durezza dopo bonifica	Tenuta del tagliente	Tenacità	Resistenza al rinvenimento	Applicazioni
	C	Cr	W	Mo	V	Co	DIN EN ISO 4957	AISI							
Rapidur 3207	1.23	4.10	9.50	3.50	3.30	10.00	HS10-4-3-10	T42	65 - 67 HRC	••••	••••	••••	••	••••	Applicabile a livello universale per sgrossatura e per lavorazioni automatiche di tornitura; tutti i tipi di utensili da taglio e frese.
Rapidur 3243	0.92	4.10	6.40	5.00	1.90	4.80	HS6-5-2-5	M35	63 - 67 HRC	••	•••	•••	•••	•••	Frese per impieghi gravosi, punte di trapano elicoidali e maschi per filettare sottoposti ad alte sollecitazioni, utensili a profilo costante, lavorazione ad asportazione di truciolo di materiali molto resistenti, brocche
Rapidur 3247	1.08	4.10	1.50	9.50	1.20	8.00	HS2-9-1-8	M42	64 - 68 HRC	•••	••••	•••	•••	•••	Per utensili soggetti a forte usura meccanica, particolarmente indicato per frese per stampi e per incisioni (bulini), adatto inoltre per la lavorazione senza asportazione di truciolo
Rapidur 3343	0.90	4.10	6.40	5.00	1.90	-	HS6-5-2C	M2	61 - 65 HRC	••	•••	•	••••	••	Utensili da taglio per sgrossatura o finitura di metallo, utensili per modellare, utensili per la lavorazione del legno, adatto per attrezzature per la formatura a freddo
Rapidur 3344	1.22	4.10	6.40	5.00	2.90	-	HS6-5-3	M3 Typ 2	62 - 66 HRC	•••	•••	••	•••	••	Maschi per filettare, alesatori, frese ad alte prestazioni, filiere per filettare, dischi di taglio e rasatori per la lavorazione di materiali duri, punzoni esagonali e a forare per la produzione di dadi

