



THYRAPID® 3343

Rev.: 0 ; Vig.: 01/04/2003

W. Nr.: 1.3343 | DIN: S 6-5-2 | AISI: M2

Hoja 1/2

Composición química (en %)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	W	V
0,90	≤ 0,40	≤ 0,40	≤ 0,030	≤ 0,030	4,10	5,00	6,40	1,90

Propiedades del acero

Grado estándar para aceros rápidos, gracias a su composición equilibrada tiene una gran tenacidad y alta prestación de corte, por ende múltiples aplicaciones.

Propiedades físicas

Conductibilidad térmica W / (m . K)

20°C	350°C	700°C
21,8	23,5	25,5

Aplicaciones

Según DIN 17.350: Brochas, brocas helicoidales, fresas, escariadores, avellanadores, sierras circulares, herramientas de corte generales y de precisión.

Además: Herramientas de impacto y herramientas utilizadas para trabajar la madera, herramientas de formación en frío tales como troqueles de extrusión y corte.

Tratamiento térmico

A) Recocido

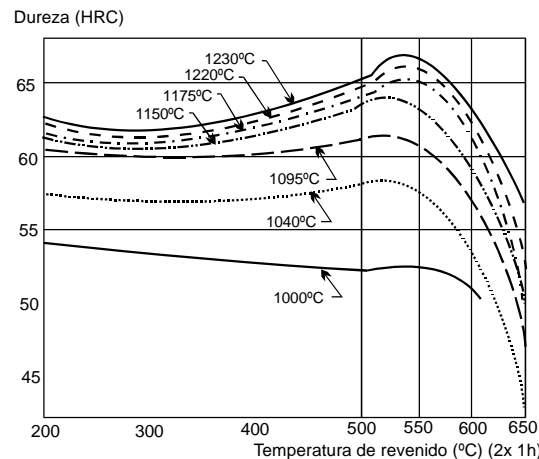
Recocido °C	Enfriamiento	Dureza HB
820-860°C	dentro del horno	240-300

B) Temple

Pre calentamiento	Temple	Medio de enfriamiento	Revenido	Dureza después del revenido
a) 400°C b) 850°C c) 1050°C	1130°C a 1220°C	Baño a 550°C Aceite 80°C Aire o Vacío	530-570°C al menos dos veces	62-66 HRC

C) Revenido

Ver el siguiente diagrama de revenido según la temperatura de temple.



Asesoramiento técnico:

Nuestro departamento técnico está a vuestra disposición para asesorarlo en la selección y tratamiento térmico más aconsejable de nuestros aceros para la construcción de su herramienta.



THYRAPID® 3343

Rev.: 0 ; Vig.: 01/04/2003

Hoja 2/2

Curva de Revenido

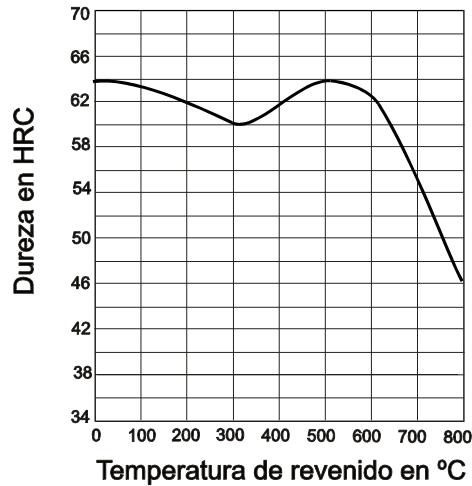
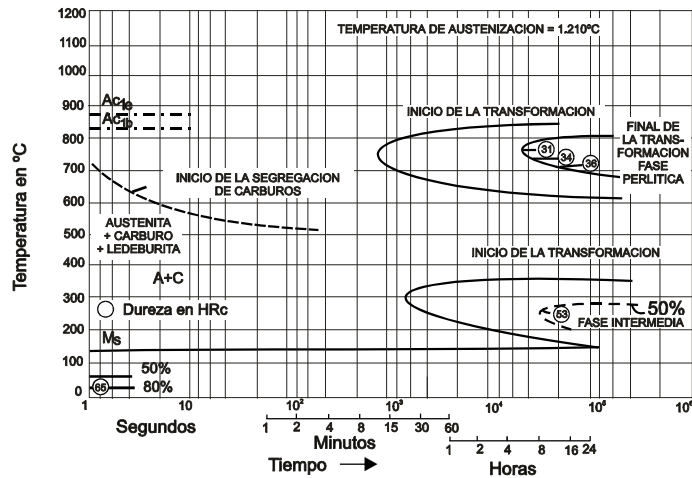
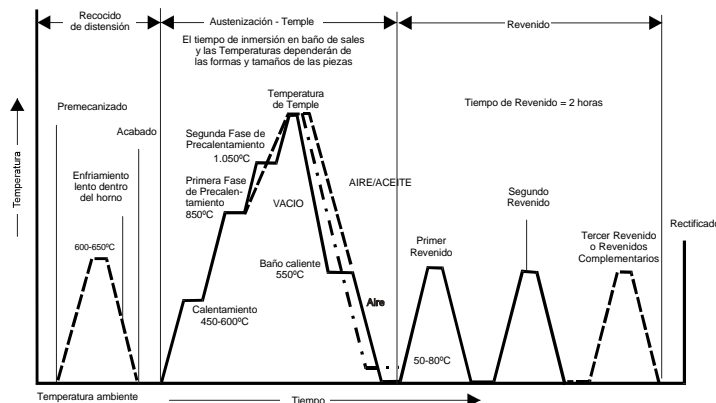


Diagrama TTT (Tiempo Temperatura Transformación)



Secuencia Tiempo – Temperatura para el Tratamiento Térmico



Asesoramiento técnico:

Nuestro departamento técnico está a vuestra disposición para asesorarlo en la selección y tratamiento térmico más aconsejable de nuestros aceros para la construcción de su herramienta.