

Werkstoff-Nr. –	–	DIN-Bezchg. –					
Richtanalyse in %:	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
	1,20	0,3	0,3	11,5	1,4	1,7	2,4

Eigenschaften und Verwendung:

FSR ist ein Sonder-Schnellarbeitsstahl auf der Basis von ca. 12 % Cr. Die übrigen Legierungselemente verleihen FSR, in Verbindung mit dem Cr-Gehalt, die nötige Anlaßbeständigkeit und den Warmverschleißwiderstand. Gegenüber dem Standard-Schnellarbeitsstahl der Klasse S 6-5-2 zeichnet sich FSR bei weniger Leistung durch bessere Zähigkeit aus. Die Einsatzmöglichkeiten dieses hochverschleißfesten Stahles sind:

Schnittwerkzeuge mit besonderem Verschleißwiderstand bei der Verarbeitung silizierter oder austenitischer Bleche oder gehärtetem Bandstahl, Feinstanzwerkzeuge, Kaltfließpreßwerkzeuge, Gewindewalzwerkzeuge, Räumnadeln, Extruderschnecken.

Behandlungsanleitung:

Schmieden:	1100-900°C und langsame Abkühlung, z.B. Ofen.
Weichglühen:	800-850°C, 4-6 Std. und langsame Ofenabkühlung.
Glühhärte HB:	max. 300.
Spannungsarmglühen:	ca. 650°C und langsame Abkühlung.
Härten:	1150-1180°C, Warmbad von 450-550°C, oder Öl, Ölabbkühlung bei ca. 400 °C unterbrechen.
Härteannahme:	ca. 55 HRC.
Anlassen:	540-550°C mind. 3 x oder höher nach Bedarf, siehe Anlaßschaubild.
Nietrieren bzw. Teniferbehandlung:	möglich, entsprechend anlassen.

Anlaßschaubild 25 ϕ , 1160°C Öl

