

DIN 17022-5:2000-03 (D)

Wärmebehandlung von Eisenwerkstoffen - Verfahren der Wärmebehandlung - Teil 5: Randschichthärten

Inhalt	Seite
1 Anwendungsbereich	2
2 Normative Verweisungen	2
3 Definitionen	3
4 Kurzbeschreibung des Randschicht- härtens	3
5 Kennzeichnung des randschicht- gehärteten Zustandes	3
6 Hinweise zum Durchführen des Rand- schichthärtens	3
6.1 Vorbehandeln und Vorbereiten der Werkstücke	3
6.1.1 Vorbehandeln	3
6.1.1.1 Spannungsarmglühen	3
6.1.1.2 Normalglühen	4
6.1.1.3 Vergüten	4
6.1.1.4 Oxidieren	4
6.1.2 Vorbereiten der Werkstücke	4
6.1.2.1 Waschen	4
6.1.2.2 Entgraten	5
6.1.2.3 Strahlen	5
6.1.2.4 Beizen	5
6.1.2.5 Beschichten	5
6.1.2.6 Vorbereiten zum Schutz gegen Kanten- überhitzung	5
6.2 Austenitisieren	5
6.2.1 Induktionshärten	7
6.2.2 Flammhärten	8
6.2.3 Laserstrahlhärten	8
6.2.4 Elektronenstrahlhärten	8
6.3 Abschrecken	8
6.4 Tiefkühlen	10
6.5 Anlassen	10
7 Nachbehandlung	10
8 Wärmebehandlungsmittel	10
8.1 Abschreckmittel	10
8.1.1 Flüssige Abschreckmittel	10
8.1.2 Gasförmige Abschreckmittel	10
8.2 Tiefkühlmittel	10
9 Durch Randschichthärten bewirkte Eigenschaftsänderungen	11
9.1 Randschichtaufbau	11
9.2 Härte und Einhärtungstiefe	11
9.3 Maß- und Formänderungen	12
10 Hinweise auf mögliche Beanstan- dungen an randschichtgehärteten Werkstücken	12
11 Hinweise zum wärmbehandlungs- gerechten Konstruieren	13
12 Hinweise zum Richten	14