

DIN 17022-1:1994-10 (D)

Wärmebehandlung von Eisenwerkstoffen - Verfahren der Wärmebehandlung - Teil 1: Härten, Bainitisieren, Anlassen und Vergüten von Bauteilen

Inhalt	Seite
1 Anwendungsbereich und Zweck	2
2 Begriffe	2
3 Kurzbeschreibung der Wärmebehandlung	2
3.1 Härten	2
3.1.1 Austenitisieren	2
3.1.2 Abkühlen/Abschrecken	2
3.2 Anlassen	2
3.3 Vergüten	2
3.4 Bainitisieren	2
3.4.1 Austenitisieren	2
3.4.2 Abkühlen und isothermisches Umwandeln	2
4 Kennzeichnen des wärmebehandelten Endzustandes	2
5 Durchführung der Wärmebehandlung	2
5.1 Vorbereiten und Vorbehandeln der Bauteile	2
5.1.1 Vorbereiten der Bauteile	2
5.1.2 Vorbehandeln der Bauteile	3
5.1.2.1 Spannungsarmglühen	3
5.1.2.2 Normalglühen	3
5.2 Härten	3
5.2.1 Austenitisieren	3
5.2.2 Abkühlen /Abschrecken	3
5.3 Tiefkühlen	4
5.4 Anlassen	4
5.5 Vergüten	4
5.6 Bainitisieren	5
5.6.1 Austenitisieren	5
5.6.2 Abkühlen und isothermisches Umwandeln	5
6 Wärmebehandlungsmittel	5
6.1 Wärm mittel	5
6.1.1 Flüssige Wärmittel	5
6.1.2 Gasförmige Wärmittel	5
6.2 Mittel zum Abkühlen /Abschrecken	5
6.2.1 Flüssige Abkühlmittel	5
6.2.2 Gasförmige Abkühlmittel	5
6.2.3 Tiefkühlmittel	5
7 Hinweise zur praktischen Durchführung des Wärmebehandelns	6
7.1 Auswahl geeigneter Einrichtungen zum Erwärmen und Halten	6
7.2 Auswahl geeigneter Einrichtungen zum Abkühlen bzw. Abschrecken	6
7.3 Einrichtungen zum Tiefkühlen	6
8 Prüfen wärmebehandelter Bauteile	6
9 Hinweise zum Richten	6
10 Hinweise zum wärmebehandlungsgerechten Konstruieren	8
11 Hinweise auf mögliche Ursachen von Beanstandungen an wärmebehandelten Bauteilen	10
Zitierte Normen und andere Unterlagen	16
Erläuterungen	17