

Vi utför

FLAMHÄRDNING



Av slitringar, travershjul, wireskivor, slitlister, kurvor, löphjul m.m. kugghårdning av kugghjul, drev och kuggstänger. Paletter, bockverktyg, linjaler och övriga verktyg.

Lämpliga stålqualiteter för Flamhärdning

			<u>Hårdhet HRC</u>
SS1572	C35	CK 35	50-55
SS1672	C45	CK 45	55-60
SS2225-03	EN 1.7218	25CrMo4	46-52
SS2244-04	EN 1.7225	42CrMo4	55-60
SS2541-03	1.6582	34CrNiMo6	50-57
<u>Verktogsstål</u>			
SS2140-02	EN 1.2510		60-65
SS2310-02	EN 1.2379		60-65

Fördelen med Flamhärdning är att man med stål, till relativt lågt pris, kan utföra partiell ythårdning till hög hårdhet och med ett härd djup av upptill 3-5 mm.

Flamhärdning är dock en brutal härdmetod och risken för att ämnena "slår sig" eller t o m spricker är stor. Därför är det viktigt att godset är fritt från spänningar.

För att reducera dessa risker rekommenderar vi att ämnena avspänningsglödgas efter grovbearbetning. Trots en avspänningsglödning finns det dock fortfarande risk för att ämnena ändrar form eller spricker vid härdningen. Vi friskriver oss dock för ev. ersättningskrav ifall ämnena spricker vid flam- eller vattenhärdning.

Rekommenderad arbetsoperation:

- Grovbearbetning
- Avspänningsglödning
- Färdigbearbetning
- Flamhärdning
- Finjustering eller slipning

SKANDINAVIENS LEDANDE VERKSTAD FÖR FLAMHÄRDNING

