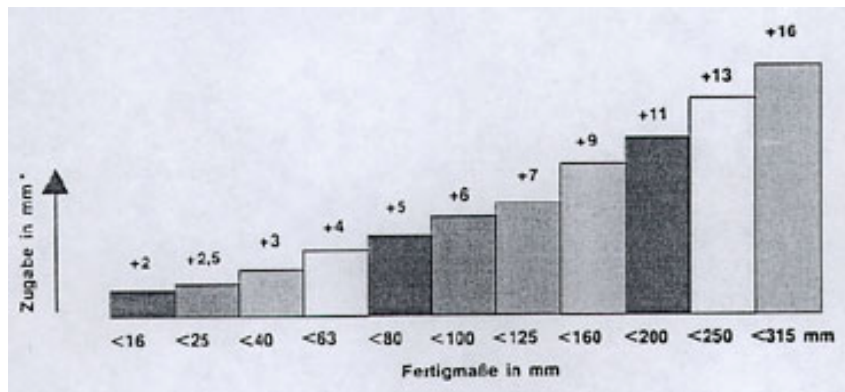




Bearbeitungszugaben bei Werkzeugstahl nach dem Stahl-Eisen-Werkstoffblatt 200-69 und DIN 7527-6

Alle Werkzeugstähle werden stets gut weich gegläht geliefert, wodurch eine gute Bearbeitbarkeit und ein gutes Ausgangsgefüge für den Härteprozess gegeben ist. Es lässt sich aber nicht immer mit Sicherheit vermeiden, dass die Oberfläche des geschmiedeten oder gewalzten Stahles kohlenstoffärmer ist, weshalb eine entsprechende Bearbeitungszugabe gewählt werden muss, wenn beim Härten eine harte Oberfläche erzielt werden soll. Nach DIN 7527-6 und Stahl-Eisen-Werkstoffblatt 200-69 muss mit folgenden Zugaben auf das Fertigmaß gerechnet werden:



Wenn Stabstahl mit bearbeiteter Oberfläche (geschält, gedreht oder gehobelt) bestellt wird, braucht man nur mit der halben Bearbeitungszugabe zu rechnen. Bei Flachstahl ist die Zugabe entsprechend der Breite bzw. Stärke zu wählen.