

**RÄUMGERECHTE OBERFLÄCHEN**

## 1. Oberflächenfehler vermeiden

**ACHTUNG!**

Folgende Oberflächenfehler erzeugen einen erhöhten Verschleiß und können zu Beschädigungen am Räumwerkzeug führen:

**Schmiedekrusten**

Sie entsteht beim Gesenkschmieden durch Oberflächenverdichtung und Gefügeveränderungen insbesondere im Bereich des Grades. Diese sind in der Regel härter als der Grundwerkstoff.

**Gusskrusten**

Siehe Schmiedekruste, gilt auch für Gussteile.

**Lunkerstellen**

Fehlstellen, die beim Gießen entstanden sind. Hier können sich Schlacken sammeln und Gefügeveränderungen vorhanden sein.

**Seigerungen**

Ungewollte Ansammlung von Legierungselementen, die zu erhöhter Festigkeit führen können.

**Hartcoat**

Wird oft unterschätzt, da nur wenige hundertstel mm dick.

**Schweißnähte im Räumbereich**

Verursachen Gefügeveränderungen und Aufhärtungen.

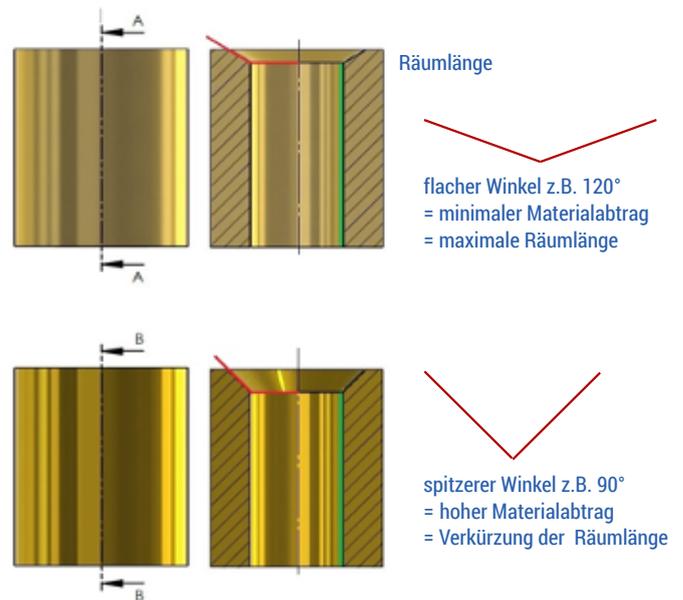
**Oberflächenverdichtung**

Beispielsweise durch Bohrungen, die mit stumpfem Werkzeug ausgeführt wurden, entstanden sind. Hier haben Hitze und Druck Auswirkung auf das Materialgefüge.

## 2. Die Fase

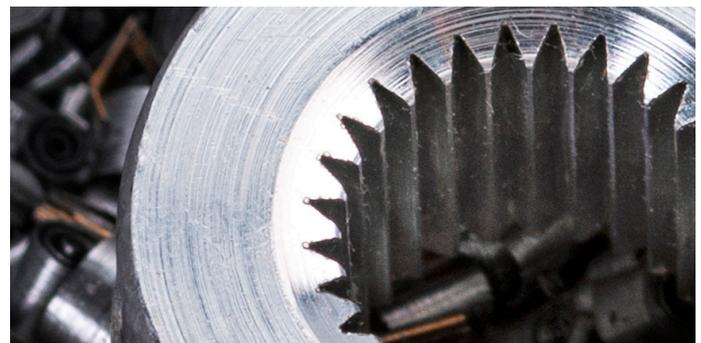
**ACHTUNG!**

Um die oben genannten Oberflächenfehler im Räumbereich zu entfernen und damit das Räumwerkzeug beim Eintritt in Ihr Bauteil nicht beschädigt wird, ist eine Fase an der Eintrittsseite in der Regel die einfachste und beste Lösung. Sprechen Sie uns an, wenn wir diesen Arbeitsschritt für Sie übernehmen sollen.


**Tipp:**

Ein flacherer Winkel, wie in der oberen Zeichnung dargestellt hat folgende Vorteile für Sie:

- ✓ Geringerer Materialabtrag + weniger Zeitaufwand
- ✓ Größere Räumlänge



Bitte beachten Sie, dass die Senkung größer sein soll als das Räumprofil.