

## Räumgerechte Oberflächen

### ACHTUNG!

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

#### Achtung bei:

- Induktiv gehärteten Bauteilen:  
Die Induktivhärtung muss ausreichend Abstand zur Räumung haben.
- Einsatzgehärteten Bauteilen:  
Abdecken mit Paste ist nicht ausreichend. Es muss nach dem Einsatzhärten allseitig (Bohrung, alle Planseiten und Fasen, usw.) ausreichend Material abgetragen werden, in der Regel mehrere Millimeter pro Fläche
- Sonstigen Wärmebehandlungen z. B. Nitrieren u.s.w.
- Sonstigen Beschichtungen, z. B. Hartchrom u.s.w.
- Jede Härte >30HRC (40-45 HRC maximal räumbare), entsprechend in HV 340 / HB 320 (HV 380-400 / HB 418-440)  
Durch Rücksprache bitte im Vorfeld prüfen, ob das Räumen in diesem Fall möglich ist.