

Harträumen

Voraussetzungen

- Weich-Vor-geräumtes Innenprofil
- Härtung der Bauteile (in der Regel Einsatz- oder Induktivhärten) nitrierte Bauteile nicht möglich. HRC 60 -5 in Einzelfällen bis HRC 62
- Räumlänge abhängig vom Durchmesser. In der Regel 0,5 – 1,5 x Durchmesser.
- Harträummaschine
- Grundkörper aus gehärtetem Stahl, bestückt mit beschichteter Hartmetall-Buchse

Ergebnisse:

- Kalibrieren des Härteverzuges
- Verbesserung der Verzahnungsqualität
- Austauschbarkeit der Bauteile
- Erhöhter Traganteil
- Standzeiten in der Regel 1.000 bis 10.000 Bauteile (In Einzelfällen bis 100.000)

Einflussfaktoren auf die Standzeit:

- Räumlänge
- Kühlschmiermittel
- Toleranzen
- Räumgeschwindigkeit
- Härte
- Legierung des Werkstoffs
- Härteverfahren und Nachbehandlung

Nachschleifbarkeit:

- Abhängig vom Verschleiß
- 0 – 3 Mal
- Muss nach dem Schärfen beschichtet werden