



Wärmebehandlung von Gusseisen

WN
9 66 65-01

Ersatz für
Ausgabe 2008-11

1 Anwendungsbereich und Zweck:

Diese Norm findet bei der Wärmebehandlung von Gusseisen Anwendung.
Damit wird eine gleich bleibende, definierte und gute Qualität garantiert.

Zweck dieser Norm ist die Vermeidung und Beseitigung von Eigenspannungen, die die Maßhaltigkeit des Werkstücks bei und nach der Bearbeitung auch noch nach längeren Zeiten beeinflussen.

Die in dieser Werknorm beschriebenen Abkühlgeschwindigkeiten, nach dem Abguss, sind zwingend einzuhalten.

Die Wärmebehandlung ist auf der Zeichnung zu vermerken und vom Lieferanten zu bestätigen.

2 Abkühl- und Wärmebehandlungsvorschriften:

2.1 Abkühlen in der Form:

- Abkühlgeschwindigkeit max. 30°/h im Temperaturbereich von 800° - 300°C.
- Ausformtemperatur < 150°C

Zeichnungsvermerk: „ Rohteil abgekühlt nach Werknorm 9 66 65-01 “

2.2 Spannungsarmglühen:

- Einbringen in den Glühofen bei einer Ofentemperatur von max. 50°C.
- Aufheizen mit einer Geschwindigkeit von max. 50°/h.
- Glühtemperatur: 580°C
- Haltezeit bei Wandstärken ≤ 50 mm: 4h
- Haltezeit bei Wandstärken > 50 mm: 6h
- Abkühlgeschwindigkeit: max. 30°/h
- Ofentemperatur bei Entnahme < 150°C

Zeichnungsvermerke:

„ Rohteil Spannungsarm gegläht nach Werknorm 9 66 65-01 “

„ Vorbearbeitetes Fertigteil Spannungsarm gegläht nach Werknorm 9 66 65-01 “

3 Dokumentation:

Einzelheiten der Ofenführung, der Glühtemperaturen und der Aufheiz- bzw. Abkühlgeschwindigkeiten sind zu dokumentieren und SW in schriftlicher Form auszuhändigen.

4 Weitere gültige Vorschriften:

- VDG-Merkblatt - Nr. 1

Seite 1 bis 1

Änderungen

Gegenüber WN 9 66 65-01:2008-10 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Die Zeichnungsvermerke „Rohteil abgekühlt nach Werknorm 9 66 65-01 “,
„Rohteil Spannungsarm gegläht nach Werknorm 9 66 65-01 “ und
„ Vorbearbeitetes Fertigteil Spannungsarm gegläht nach Werknorm 9 66 65-01 “
wurde festgelegt.

Frühere Ausgaben

WN 9 66 65-01: 2007-05, 2008-11