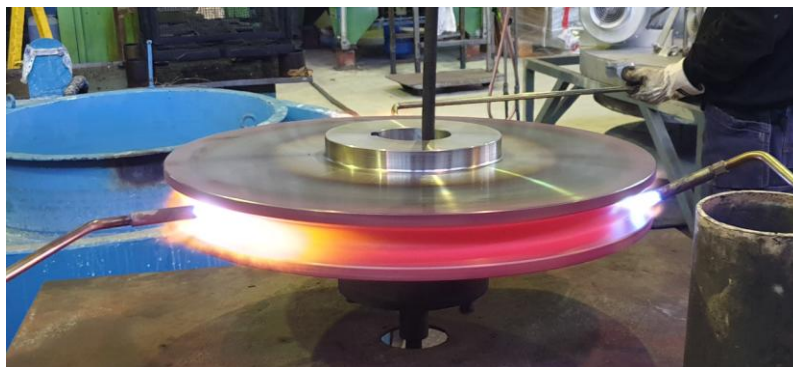


FLAMHÄRDNING



Av slitringer, travershjul, wireskivor, kurvor, löphjul m.m. kugghärdning av kugghjul, drev och kuggstänger. Paletter, bockverktyg, linjaler och övriga verktyg

Lämpliga stålqualiteter för Flamhärdning

			<u>Hårdhet HRC</u>
- SS1572	- C35	- CK35	50-55
- SS1672	- C45	- CK45	55-60
- SS2225-03	- EN 1.7218	- 25CrMo4	46-52
- SS2244-04	- EN 1.7225	- 42CrMo4	55-60
- SS2541-03	- 16582	- 34CrNiMo6	50-57
<u>Verktogsstål</u>			
- SS2140-02	- EN 1.2510		60-65
- SS2310-02	- EN 1.2379		60-65

Fördelen med Flamhärdning är att man med stål, till relativt lågt pris, kan utföra partiell ythärdning till hög hårdhet och med ett härddjup av upptill 2-4 mm.

Flamhärdning är dock en brutal härdmetod och risken för att ämnena "slår sig" eller t o m spricker är stor.

För att reducera dessa risker rekommenderar vi att ämnena avspänningsglödgas efter grovbearbetning. Trots en avspänningsglödning finns det dock fortfarande risk för att ämnena ändrar form eller spricker vid härdningen.

Rekommenderad arbetsoperation:

Grovbearbetning
Avspänningsglödning
Färdigbearbetning
Flamhärdning
Finjustering eller slipning

SKANDINAVIENS LEDANDE VERKSTAD FÖR FLAMHÄRDNING

KIHLBERGS HÄRDINDUSTRI AB
Regnbågsgatan 9
(Lindholmen Science Park)
417 55 Göteborg
Tel. 031-515070
www.kihlbergshardindustri.se
Mail: info@kihlbergshardindustri.se

KIHLBERGS STÅL AB
Box 14313
400 20 Göteborg
Tel. 031-833570
417 55 Göteborg
www.kihlsteel.se
Mail: kihlberg@kihlsteel.se

