

Materialelære

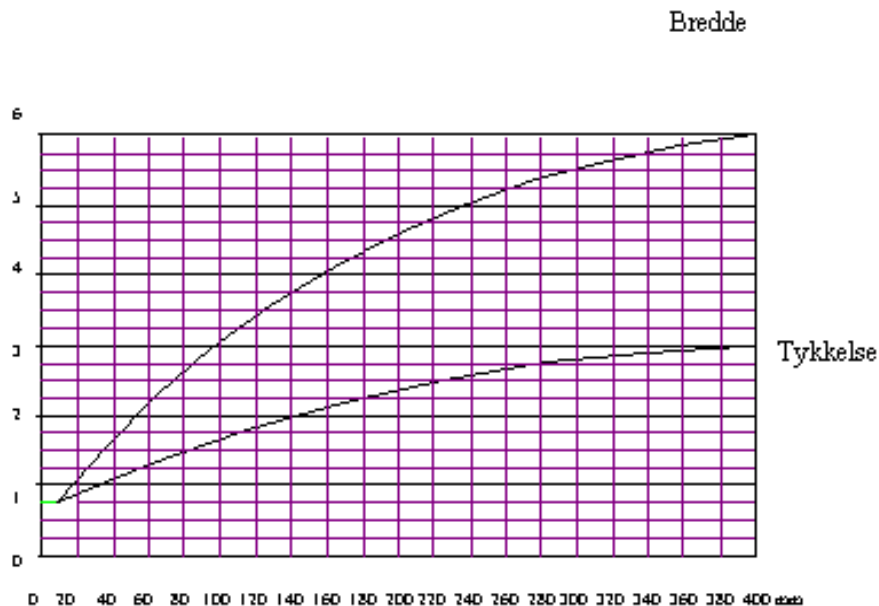
Bearbejdningstilstand

Bearbejdningshensyn

Overfladepændinger

Bearbejdning af stål ved valsning, fræsning og slibning deformerer stålets overfladelag, så der opstår spændinger. Disse spændinger kan give anledning til revnedannelse eller kast.

Tillæg pr. side af valsede, flade dimensioner



Ved aflæsning af kurverne ses det, at der skal fjernes ganske meget af overfladelaget efter valsning. Bemærk, at materialelag skal fjernes i lige stor dybde på alle sider.

Planlægning af produktionsforløb

Forløbet ved fremstilling af en værktøjsdetalje, som skal sikres god holdbarhed:

- Skrubbearbejdning
- Afspændingsglødning
- Sletbearbejdning
- Hærdning
- Slibning
- Anløbning ca. 180°C

For opslibning af f.eks. en snitplade, der har været i drift og derved har været dynamisk påvirket, kan afspændingsanløbes for at fjerne spændinger.