



Heat Treatment

1. Normalizing
2. Quench and temper at 1000... up to 1150 N/mm² (straightening and stress relieving, as necessary)
3. Premachining with an overall allowance of 1... up to 2... mm
4. Stress relieving at 30 °C to 50 °C below temper temperature (straightening and stress relieving, as necessary)
5. Final machining
6. Nitriding: 36 hours in an ammonia gas flow at 500 °C

Hardness : 600 ± 50 HV 5 on the surface
Depth of hardness: 0.3 mm to DIN 5090, Part 3

Wärmebehandlung

1. Normalglühen
2. Vergüten auf 1000... bis 1150 N/mm² (ggfs. richten und spannungsarm glühen)
3. Vorarbeiten mit 1... bis 2... mm Aufmaß (gesamt)
4. Spannungsarm glühen: 30 bis 50 °C unter Anlaßtemperatur (ggfs. richten und spannungsarm glühen)
5. Fertigbearbeiten
6. Nitrieren: 36 Stunden bei 500 °C im Ammoniakgasstrom

Härte : 600 ± 50 HV 5 an der Oberfläche
Härtetiefe: 0.3 mm nach DIN 5090, Teil 3

Kennzahl/ Order Code	Material	2005-12-12	MKirschner	Mit 1500 mm auf 1499 mm geändert	Zeichnungs-Nr./ Drawing Number	631-784	Rev.-Ind. Revision	A	Blatt Sheet	1
	Scale	1:2	clamping strip		Gruppen-Nr. Group Number					
Auftrags-Nr./ Order Number	Werkstoff Material	30CrNiMo8+QT	Masse Weight	10.2 kg						
	ISO 2768-mk (Construction of machines)	ISO 19920-B4-F (Steel construction)	ISO 2768-mk (Construction of machines)	ISO 19920-B4-F (Steel construction)						