



**T.F.W.W.-Projekt 2: Anlassverhalten von Warmarbeitsstählen**

<b>Ausgangssituation und Projektanlass?</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Beim Einsatz von Warmarbeitsstählen werden mitunter sehr unterschiedliche Standzeiten erreicht.</li> <li>* Dabei wurde von Anwendern in zunehmendem Maße behauptet, die Streuungen seien in der Verwendung der Vakuumwärmebehandlung begründet. Früher eingesetzte Ölabschreckverfahren hätten eine deutlich verbesserte Standzeit und eine wesentlich geringere Streuung erbracht.</li> <li>* Diese Vermutung wurde im Rahmen des Projekts sehr intensiv untersucht.</li> </ul>
<b>Projektergebnisse</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Im Rahmen des T.F.W.W.-Projekt 1999-02 wurde das Verhalten des Warmarbeitsstahls 1.2343 beim Einsatz unter Temperaturbelastung hinsichtlich folgender Kriterien untersucht und bewertet:</li> <li>* Einfluss der Abkühlungsgeschwindigkeit</li> <li>* Einfluss der Anlassbehandlung</li> <li>* Einfluss der thermischen Belastung im Einsatzfall</li> <li>* Die Versuche wurden unter betrieblichen Bedingungen der Wärmebehandlung in verschiedenen Vakuumöfen durchgeführt.</li> </ul>
<b>Lieferzeit</b>	<b>Bericht sofort lieferbar.</b>
<b>Kosten des Projektberichts</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Der Abschlussbericht kann auch von Nichtmitgliedern zu einem Preis von <b>295,-€</b> + gesetzl. MwSt. erworben werden.</li> <li>• Die Ergebnisse werden nicht allgemein veröffentlicht, sondern stehen exklusiv nur den beteiligten Firmen zur Verfügung.</li> </ul>
<b>Rückfragen</b>	* Dr.-Ing. Peter Sommer

o Bestellung des Projektberichts per Fax: 02835-9606-60



Firma: \_\_\_\_\_

PLZ-Ort: \_\_\_\_\_

Name: \_\_\_\_\_

Telefon/Telefax: \_\_\_\_\_

E-Mail: \_\_\_\_\_

Unterschrift: \_\_\_\_\_

**Technologie Forum  
 Werkstoff & Wärme**  
 im Anwendungsinstitut  
 Dr. Sommer Werkstofftechnik GmbH  
 Hellenthalstraße 2

D-47661 Issum  
 Telefon: 02835-9606-0  
 Telefax: 02835-9606-60

**E-Mail:**  
 info@werkstofftechnik.com  
**Internet:**  
 www.werkstofftechnik.com

