

Wärmebehandlung von Eisenwerkstoffen
Wärmebehandlungs-Anweisung (WBA)
Vordruck

DIN
17023

ICS 25.200

Ersatz für Ausgabe 1976-03

Heat treatment of ferrous metals – (WBA) Forms –
Heat treatment order

Traitement thermique de matériaux ferreux – (WBA) Formulaires –
Ordre pour traitement thermique

Vorwort

Diese Norm wurde von den Ausschüssen NWT-WT2 und NWT-LT2 erarbeitet.

Änderungen

Gegenüber der Ausgabe März 1976 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Die Norm wurde überarbeitet und dem aktuellen Stand der Technik angepaßt.
- b) Der Titel wurde geändert.

Frühere Ausgaben

DIN 17023: 1976-03

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für das Wärmebehandeln von Werkstücken und Werkzeugen aus Eisenwerkstoffen.

Die Wärmebehandlungs-Anweisung (WBA) ist erforderlich, wenn aus den nach E DIN 6773 vorgenommenen Zeichnungsangaben nicht erkennbar ist, inwieweit die Durchführung der Wärmebehandlung den geforderten Endzustand maßgebend beeinflusst.

Die beim Wärmebehandeln erforderlichen Maßnahmen werden durch die WBA zwischen Besteller und ausführendem Wärmebehandlungsbetrieb eindeutig festgelegt.

Die WBA ist Bestandteil der Fertigteildezeichnung und unterliegt dem Änderungsdienst. Sie ist für das Wärmebehandeln von Werkstücken und Werkzeugen, sowohl für eine innerbetriebliche als auch außerbetriebliche Anwendung bestimmt.

Fortsetzung Seite 2 bis 4

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation.

E DIN 6773 (entspricht etwa ISO/DIS 15787)

Wärmebehandlung von Eisenwerkstoffen – Darstellung und Angaben wärmebehandelter Teile in Zeichnungen

DIN 50190-1

Härtetiefe wärmebehandelter Teile – Ermittlung der Einsatzhärtungstiefe

DIN 50190-2

Härtetiefe wärmebehandelter Teile – Ermittlung der Einhärtungstiefe nach Randschichthärten

DIN 50190-3

Härtetiefe wärmebehandelter Teile – Ermittlung der Nitrierhärtetiefe

DIN 50190-4

Lasertechnik – Härtetiefe wärmebehandelter Teile – Teil 4: Ermittlung der Schmelzhärtetiefe und der Schmelztiefe

DIN EN 10052

Begriffe der Wärmebehandlung von Eisenwerkstoffen; Deutsche Fassung EN 10052 : 1993

3 Anwendung

3.1 Erstellen der Wärmebehandlungs-Anweisung (WBA)

Je nach betrieblicher Regelung wird die WBA von der Konstruktion, der Entwicklung, der Arbeits- oder Fertigungsvorbereitung oder Fertigungsplanung unter Mitwirkung der für die Werkstoff- und Verfahrensauswahl und/oder die Durchführung der Wärmebehandlung verantwortlichen Stelle ausgefüllt.

3.2 Ausfüllen des WBA-Vordrucks

3.2.1 WBA-Nummer

Die Nummer der WBA kann eigenständig oder identisch mit der Zeichnungsnummer sein.

3.2.2 Werkstoffangaben

Dieses ist die Angabe des Kurznamens und/oder der Werkstoffnummer sowie der maßgeblichen Normen (z. B. DIN-Norm, Stahl-Eisen-Werkstoffblatt). Fehlt eine Norm, ist der Kurzname und/oder die Werkstoffnummer nach der Stahl-Eisen-Liste der europäischen Stahlregistratur VDEh, Düsseldorf, oder nach maßgeblichen Unterlagen des Vereins Deutscher Gießerei-Fachleute anzugeben. Gegebenenfalls können zusätzliche betriebsinterne Bezeichnungen ergänzt werden.

3.2.3 Angabe des Wärmebehandlungsverfahrens

Die zutreffende Wortangabe nach DIN EN 10052 ist zu kennzeichnen.