

## Gefügeausbildung nach dem Schmieden und C-Gehalt

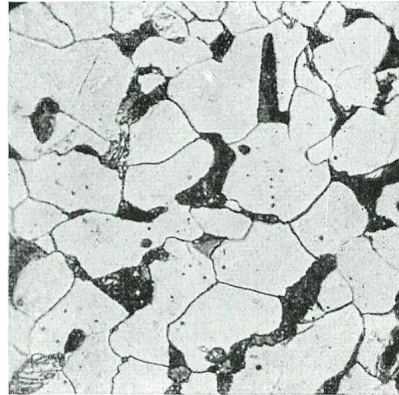


Bild 11. Kohlenstoffstahl mit 0,16% C, Schmiedezustand, Ferrit- und Perlitgefüge. V = 500

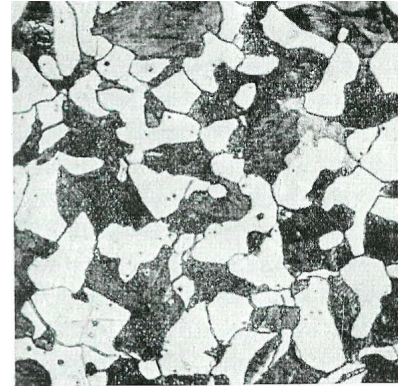


Bild 10. Kohlenstoffstahl mit 0,35% C, Schmiedezustand, Ferrit- und Perlitgefüge. V = 500

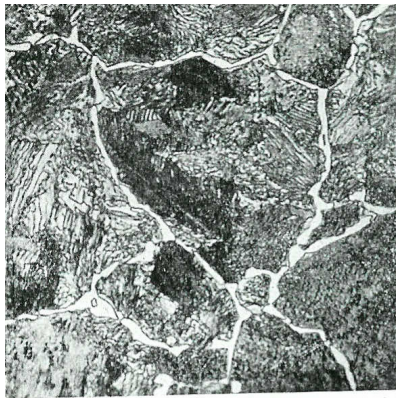


Bild 12. Kohlenstoffstahl mit 1,1% C, Schmiedezustand, Perlit und Zementit. V = 500

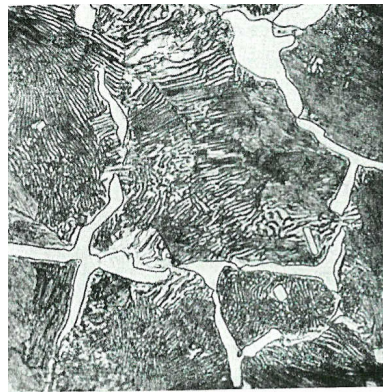


Bild 13. Kohlenstoffstahl mit 1,4% C, Schmiedezustand, Perlit und Zementit. V = 500

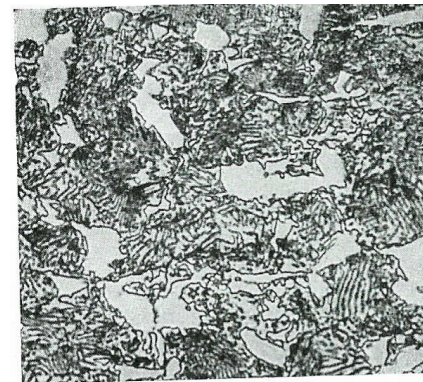


Bild 14. Kohlenstoffstahl mit etwa 2,2% C, luftgekühlt, bestehend aus Ledeburit, Zementit und Perlit. V = 500

## Normalisieren und Gefüge Walzzustand 0,25% C

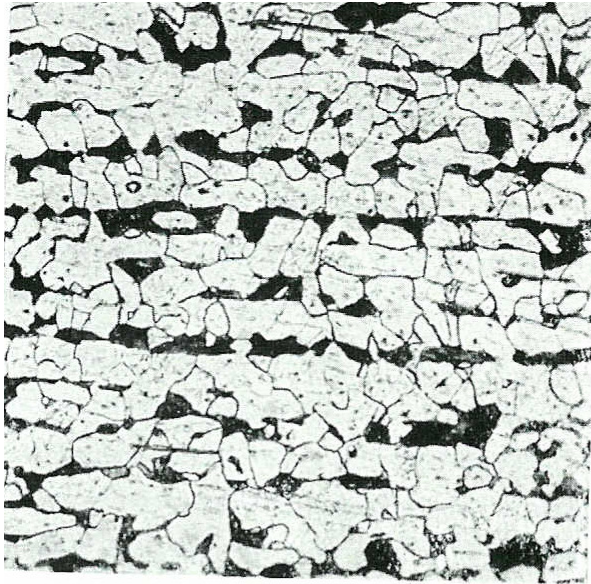


Bild 38. Stahl mit 0,25% C. Walzzustand.  
V = 100

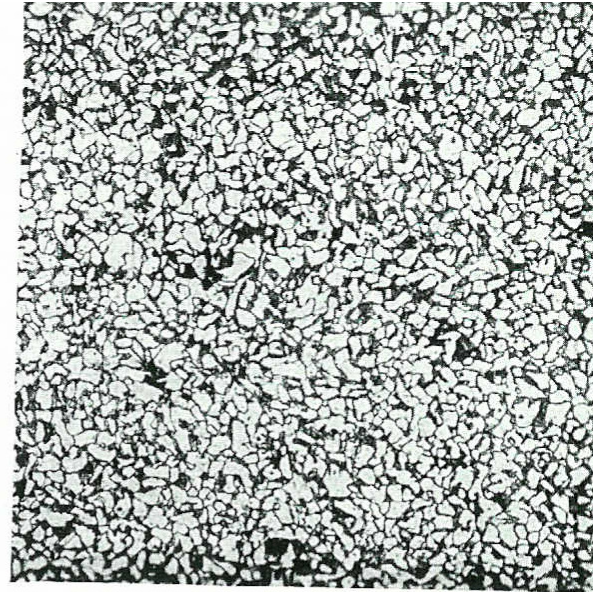


Bild 39. Stahl mit 0,25% C, nach dem Walzen  
normalisiert. V = 100



## Einfluß des Weichglühens auf das Härtegefüge

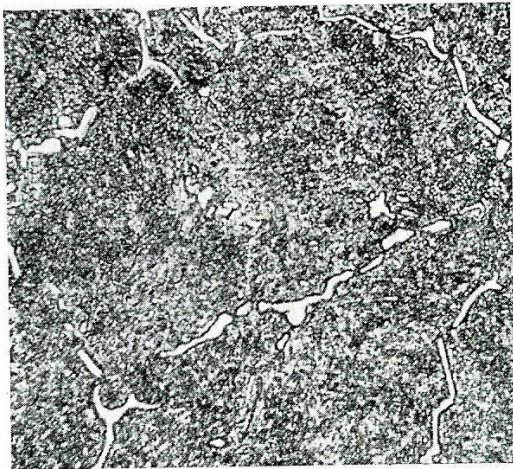


Bild 40. Aus dem Schmiedezustand gehärtet:  
Ungelöstes Karbid, netzförmig.  $V = 500$

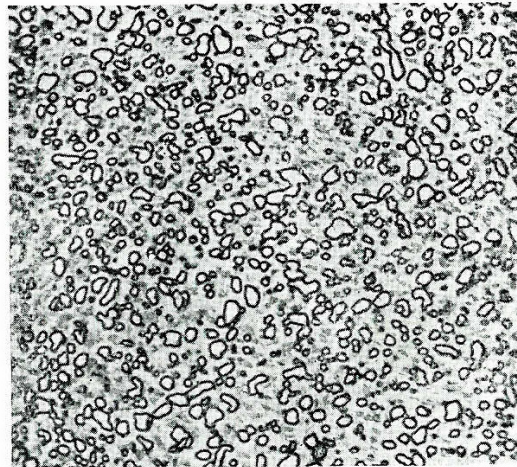


Bild 41. Stahl mit 1,4% C weich geglüht.  
 $V = 500$

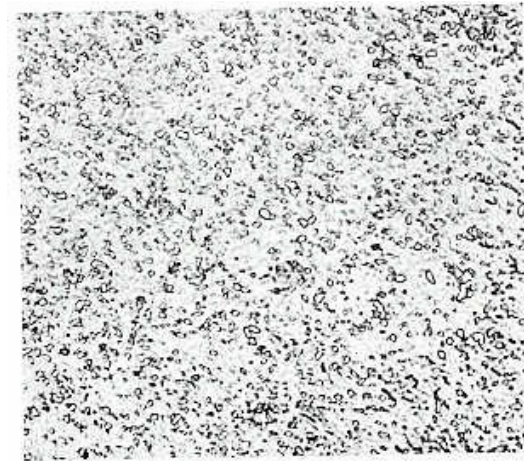


Bild 42. Aus dem geglühten Zustand gehärtet:  
Ungelöstes Karbid, kugelförmig.  $V = 500$