

Gefügeausbildung nach dem Schmieden und C-Gehalt

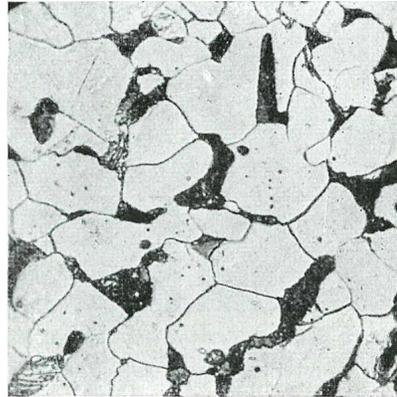


Bild 11. Kohlenstoffstahl mit 0,16% C, Schmiedezustand, Ferrit- und Perlitgefüge. $V = 500$

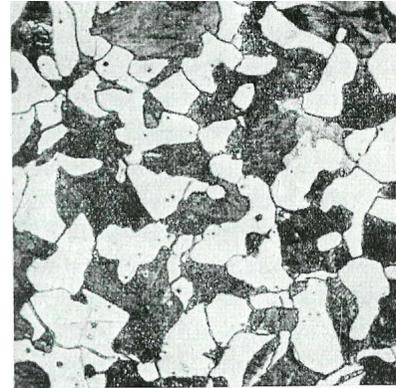


Bild 10. Kohlenstoffstahl mit 0,35% C, Schmiedezustand, Ferrit- und Perlitgefüge. $V = 500$

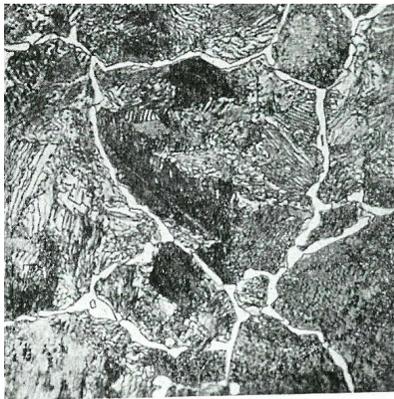


Bild 12. Kohlenstoffstahl mit 1,1% C, Schmiedezustand, Perlit und Zementit. $V = 500$

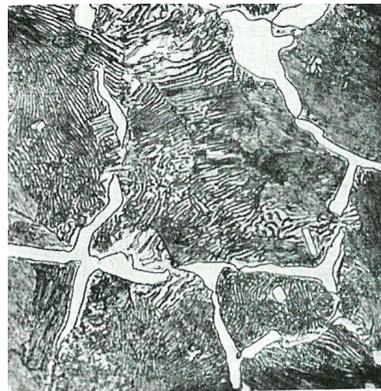


Bild 13. Kohlenstoffstahl mit 1,4% C, Schmiedezustand, Perlit und Zementit. $V = 500$

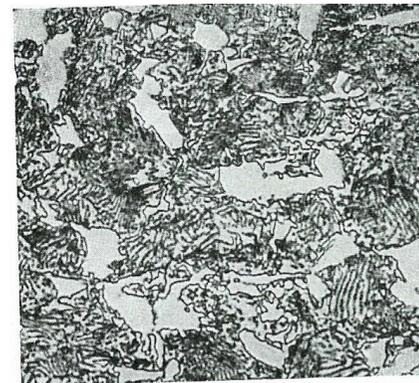


Bild 14. Kohlenstoffstahl mit etwa 2,2% C, luftgekühlt, bestehend aus Ledeburit, Zementit und Perlit. $V = 500$

Normalisieren und Gefüge Walzzustand 0,25% C

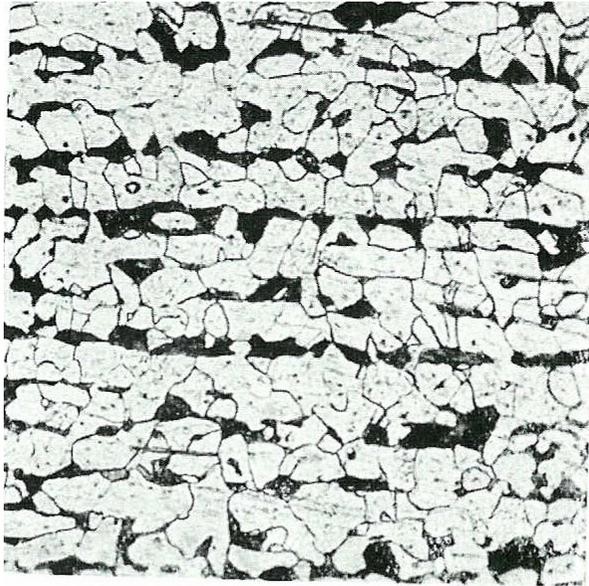


Bild 38. Stahl mit 0,25% C. Walzzustand.
V = 100

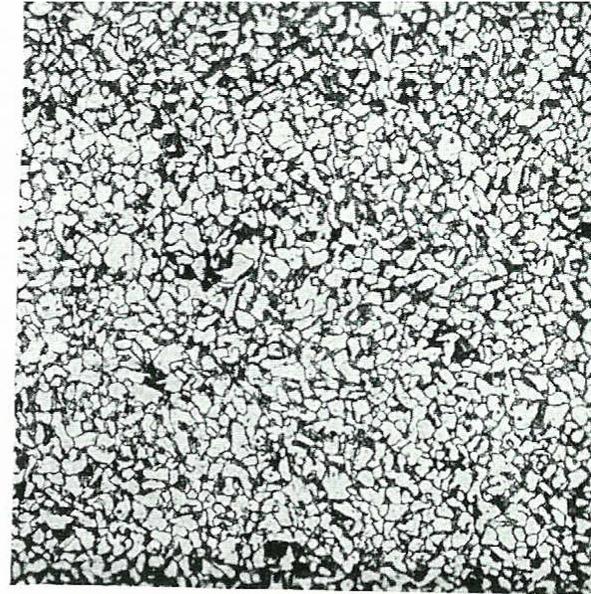


Bild 39. Stahl mit 0,25% C, nach dem Walzen
normalisiert. V = 100

Einfluß des Weichglühens auf das Härtegefüge

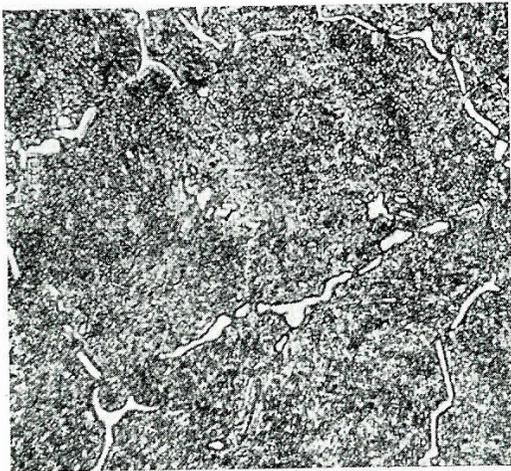


Bild 40. Aus dem Schmiedezustand gehärtet:
Ungelöstes Karbid, netzförmig. $V = 500$

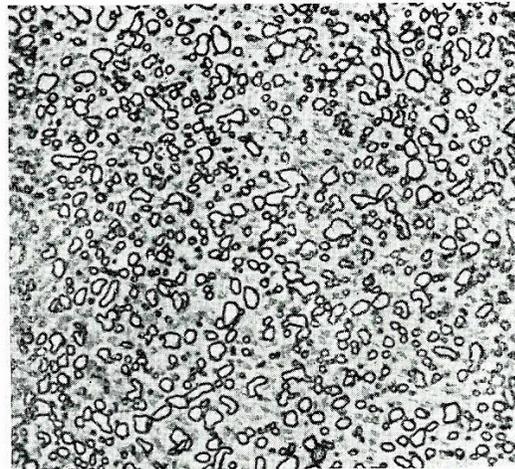


Bild 41. Stahl mit 1,4% C weich geglüht.
 $V = 500$



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