

VEREIN
DEUTSCHER
INGENIEURE

Kaltmassivumformen von Stählen
Anwendung, Arbeitsbeispiele, Wirtschaftlich-
keitsbetrachtungen für das Kaltfließpressen

VDI 3138
Blatt 2
Entwurf

Cold forging of steel
Application, examples of products,
economical views

Einsprüche bis 29.02.2000 an
Verein Deutscher Ingenieure
VDI-Gesellschaft Produktionstechnik
Postfach 10 11 39
40002 Düsseldorf

Inhalt	Seite
Vorbemerkung	2
1 Prozeßkette	3
1.1 Prozeßkette der Kaltmassivumformung	3
1.2 Abschätzung der Machbarkeit (technisch und wirtschaftlich)	3
2 Kernprozeß Kaltmassivumformung.	4
2.1 Stadienplanauslegung und -entwicklung	4
2.1.1 Vorgehensweise	5
2.1.2 Hilfsmittel	7
2.2 Gestaltungsregeln	7
2.2.1 Geometrische Gesichtspunkte	8
2.2.2 Verfahrensspezifische Gesichtspunkte.	8
2.3 Verfahrensgrenzen	10
3 Vor- und nachgeschaltete Prozeßschritte	10
3.1 Anforderungen an das Halbzeug	10
3.2 Rohteilherstellung.	11
3.3 Wärme- und/oder Oberflächenbehandlung.	11
3.3.1 Wärmebehandlung.	11
3.3.2 Oberflächenbehandlung	11
3.4 Weiterbearbeitung.	11
3.4.1 Wärmebehandlung.	11
3.4.2 Spanende Weiterbearbeitung nicht wärmebehandelter Preßteile	13
3.4.3 Spanende Weiterbearbeitung wärmebehandelter Preßteile	13
3.4.4 Oberflächenschutz	13
4 Anwendungsbeispiele	14
4.1 Achsen und Wellen	14
4.2 Verzahnungsteile	16
5 Entwicklungstendenzen	18
Schrifttum	20

VDI-Gesellschaft Produktionstechnik (ADB)

Ausschuß Kaltmassivumformen

VDI-Handbuch Betriebstechnik, Teil 2