

## 1. Probenvorbereitung

### 1.1 Anforderungen an die Probe:

- Auflagefläche und Prüffläche müssen planparallel und eben sein
- Die Neigung der Flächen darf maximal 2% betragen

### 1.2 Beispiel: Schleifen

- Die Prüffläche bis zu einer Körnung von 600 feinschleifen.  
**Ausnahme Austenite:** Die Prüffläche mit einer Körnung von 1200 feinschleifen (Austenite).
- Die Auflagefläche kann gröber (Körnung 320) geschliffen werden.
- Eine stärkere Erwärmung der Probe ist zu vermeiden

Für alle anderen Probenvorbereitungen (Fräsen, Drahterodieren, Nasstrennschliff, etc.) kontaktieren Sie uns bitte.

### 1.3 Prüfung der Neigung

Zur Prüfung der Neigung wird der Messschieber folgendermaßen genutzt.  $h_{\min}$  und  $h_{\max}$  ergeben sich aus dem Minimum und Maximum von mind. 4 Messungen mit dem Messschieber gemäß Abbildung (siehe unten).



$$| h_{\min} - h_{\max} | < 0,02 \cdot D \text{ [mm]}$$

Beispiel:  $h_1 = 14,20 \text{ mm}$ ;  $h_2 = 14,45 \text{ mm}$ ;  $D = 16 \text{ mm}$

**$0,25 \text{ mm} < 0,32 \text{ mm} \rightarrow \text{okay!}$**

## 2. Probenvorbereitung von Zugproben

### 2.1 Zugprobenkopf abtrennen

- Die abgetrennte Probe sollte mind. eine Dicke von  $D = 10 \times$  der Eindringtiefe oder mind. ca. 5 mm besitzen
- Zu beachten ist, dass beim anschließenden Schleifen weiteres Material abgetragen wird
- Eine stärkere Erwärmung der Probe ist zu vermeiden



**Hinweis: Die Prüffläche liegt immer in Richtung zum Probenende / Die Auflagefläche liegt immer in Richtung zur Probenmitte**