

Behandling ved S- rep.

Efter demontering renses stangen eventuelt ved at anbringe den i kogekarret.

Stangen undersøges for revner, eventuelt ved magnetiseringsmetoden. Fundne revner forevises afdelingsingeniøren eller dennes stedfortræder inden videre foretages.

De slidte flader afrettes, heri indbefattet bagstykke og kile, og stanglagerne tilpasses.

Der tillades et max. slid i spærmål på indtil 4 mm udover tegningsmål, fordelt med 2 mm slid på hver strop. Indgår en stang med større slid end 2 1/2 mm på en strop, må stangen forevises afdelingsingeniøren inden videre foretages, og normalt vil stangen blive kasseret.

Er stangen bukket, rettes den under en hydraulisk presse eventuelt i forbindelse med en opvarmning på det beskadigede sted. En større retning må efterfølges af en normalisering.

En normalisering foretages efter DIN 1606. En spændingsudglødning sker efter DIN 1661.

Foranstående gælder kun stænger af materiale St. C. 25, 61 eller lignende. For materiale som VCN 25 W eller dermed beslægtet eller særligt varmebehandlet materiale, må der i hvert enkelt tilfælde indhentes forholdsordre.

København, den 1/4 1957.

F. Ebbesen.