

KORREKTURTABELLEN FÜR ROCKWELL-PRÜFUNGEN AN ZYLINDRISCHEN PROBEN

Wird auf zylindrischen Teilen eine Rockwell-Prüfung durchgeführt, so sind aufgrund des geringeren Widerstands der Prüfoberfläche gegenüber dem Eindringkörper folgende Korrekturwerte – in Abhängigkeit des Krümmungsradius der Probe sowie der angewendeten Rockwellskala – zu dem Prüfergebn hinzuzuaddieren.

Abgelesene HRC Härte	Krümmungsradius in mm (Werkstück-Durchmesser) X = HRC Messung nicht erlaubt										
	3	5	6.5	8	9.5	11	12.5	16	19	25	40
	(6)	(10)	(13)	(16)	(19)	(22)	(25)	(32)	(38)	(50)	(80)
Korrekturwerte											
20	X	X	X	X	X	X	1.6	1.3	1.2	1.1	1.0
25	X	X	X	X	X	1.7	1.5	1.2	1.1	1.0	0.9
30	X	X	X	X	1.8	1.5	1.3	1.0	0.9	0.8	0.7
35	X	X	X	1.8	1.5	1.3	1.1	0.9	0.8	0.7	0.6
40	X	X	2.2	1.7	1.3	1.1	1.0	0.8	0.7	0.6	0.5
45	X	2.4	1.9	1.4	1.2	1.0	0.9	0.7	0.6	0.5	0.4
50	2.6	2.1	1.7	1.3	1.1	0.9	0.8	0.6	0.5	0.4	0.3
55	2.4	1.8	1.5	1.2	1.0	0.9	0.7	0.5	0.4	0.3	0.2
60	1.9	1.4	1.3	1.0	0.8	0.7	0.6	0.5	0.4	0.3	0.2
65	1.7	1.3	1.0	0.8	0.7	0.6	0.5	0.4	0.3	0.2	0.1
70	1.4	1.1	0.9	0.7	0.6	0.5	0.4	0.3	0.2	0.1	0.0