

ENGLISH · Heat treatment for chisels

Forging and heat treatment of chisels should be carried out in accordance with the instruction given below. Note that during re-

forging heat treatment should be restricted to as small portion of the chisel as possible to avoid reduction of its strength.

Type forging

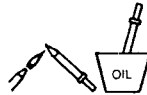
Heat slowly to the temperature specified below. Final forging shall be carried out at the lower temperature limit. Allow the chisel to cool in dry charcoal breeze.



850-1050°C

Hardening

Do not harden directly from forging heat. Heat slowly to the temperature specified below. Cool in oil.



880° C

Tempering

Temper for **one hour** at the temperature specified below.



220°C

Hardness

After hardening and tempering the chisel will have the hardness indicated below in HRC

= HRC

56

FRANÇAIS · Traitement thermique des burins

Le forgeage et le traitement thermique des burins doivent être effectués conformément aux instructions données ci-dessous. Au cours

du reforgeage, prendre la précaution de limiter le traitement thermique à une section aussi petite que possible du burin afin de ne pas réduire sa résistance

Type de forgeage

Chauffer lentement jusqu'à la température indiquée ci-dessous. Le forgeage final doit être effectué à la limite de la température inférieure. Laisser le burin refroidir dans la braise de charbon de bois sec.



850-1050°C

Trempage

Ne pas tremper directement après le forgeage à chaud. Chauffer lentement à la température indiquée ci-dessous. Rafroidir dans de l'huile.



880° C

Revenu

Faire revenir pendant **une heure** à la température indiquée ci-dessous.



220°C

Dureté

Après trempage et le revenu, le burin doit avoir la dureté indiquée ci-dessous en HRC.

= HRC

56

DEUTSCH · Wärmebehandlung von Meißeln

Schmieden und Wärmebehandlung von Meißeln sind gem. nachstehenden Anweisungen durchzuführen. Es ist zu beachten, daß beim

Nachschmieden die Wärmebehandlung auf einen möglichst kleinen Teil des Werkstücks beschränkt werden soll, um eine Herabsetzung der Festigkeit zu verhindern.

Schmiedearart

Langsam auf nachstehend angegebene Temperatur erhitzen. Das Endschmieden ist bei der unteren Temperaturgrenze durchzuführen. Das Werkstück in trockener Holzkohlenslöche abkühlen lassen.



850-1050°C

Härten

Nicht direkt bei Schmiedetemperatur härten. Langsam auf nachstehende Temperatur erhitzen. In Öl abkühlen.



880°C

Anlassen

Bei nachstehender Temperatur **eine Stunde** anlassen.



220°C

Härte

Nach Härten und Anlassen besitzt das Werkstück nachstehend genannte Härte in HRC.

= HRC

56

ESPAÑOL · Tratamiento térmico de los cinceles

El forjado y el tratamiento térmico de los cinceles debe realizarse siguiendo las instrucciones que se indican a continuación. Hay

que tener en cuenta que al reforjar, el tratamiento térmico debe limitarse a la menor parte posible del cincel, para evitar que disminuya su resistencia.

Forjado

Calentar lentamente a la temperatura especificada abajo. El forjado final debe realizarse manteniendo la pieza a la temperatura límite inferior. Dejar que el cincel se enfríe en polvo de carbón vegetal seco.



850-1050°C

Temple

No templar directamente con el calentamiento de forjado. Calentar lentamente hasta la temperatura especificada abajo. Enfriar en aceite.



880°C

Recocido

Recocer durante **una hora** a la temperatura especificada abajo.



220°C

Dureza

Luego del temple y recocido, el cincel tendrá la dureza indicada abajo en HRC

= HRC

56

ITALIANO · Trattamento termico per scalpelli

La fucinatura ed il trattamento termico degli scalpelli devono essere eseguiti conformemente alle istruzioni riportate di seguito. Si noti che

Fucinatura

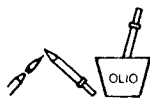
Riscaldare lentamente fino alla temperatura indicata di seguito. Eseguire la fucinatura finale alla temperatura minima indicata. Lasciar raffreddare lo scalpello in carbonella secca di legna.



850-1050°C

Tempra

Non temprare direttamente dal calore della fucinatura. Riscaldare lentamente fino alla temperatura indicata di seguito. Raffredare in olio.



880°C

Rinvenimento

Rinvenire per un'ora alla temperatura indicata di seguito.



220°C

Durezza

Dopo la tempra e il rinvenimento lo scalpello avrà la durezza indicata di seguito in HRC

= HRC

56

NEDERLANDS · Warmtebehandeling van beitels

Het smeden en de hittebehandeling waaraan de beitels moeten worden onderworpen, dienen te worden uitgevoerd overeen-

Smeden

Langzaam verwarmen tot de hieronder gespecificeerde temperatuur. Afsmeden bij de laagste hieronder genoemde temperatuur. De beitel moet in droog houtskoolpoeder afkoelen.



850-1050°C

Harden

Niet direkt na smeden harden. Langzaam verwarmen tot de hieronder gegeven temperatuur. In olie laten afkoelen.



880°C

Ontlaten

Gedurende een uur bij de gespecificeerde temperatuur ontlaten.



220°C

Harheid

Na harden en ontlaten zal de beitel de hieronder in HRC waarden aangegeven hardheid hebben.

= HRC

56

SUOMEKSI · Taltojen lämpökäsittely

Taltojen taonta ja lämpökäsittely tulee suorittaa allaolevienohjeiden mukaan. Huomaa, että uudelleentaonnan yhteydessälämpökäsittely

Taonta

Kuumenna taltta hitaasti allaeritelttyyn lämpötilaan. Viimeistelytaonta suoritetaan alemman lämpötilarajan kohdalla. Taonnan jälkeen taltta saa jäähtyä kuivassa puuhiilirouheessa.



850-1050°C

Karkaisu

Ala välittömästi karkaise vielä taontakuumaa talttaa. Kuumenna taltta hitaasti allamainittuun lämpötilaan ja jaahdytä se olijssä.



880°C

Päästäminen

Paasta työkalu tunnin ajan alla mainitussa lämpötilassa.



220°C

Kovuus

Karkausen ja päästämisen jälkeen taltta tulee olemaan allamainittua HRC kovuuutta.

= HRC

56

SVENSKA · Värmebehandling av mejslar

Smidning och värmebehandling av mejslar skall utföras i enlighet med anvisningarna nedan. Observera att värmebehandling under

Smidning

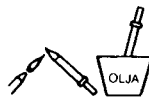
Varm långsamt till den temperatur som anges nedan. Slutsmidning vid den nedre temperaturgränsen. Låt mejseln svalna i torr träkol.



850-1050°C

Hårdning

Härda inte direkt med smidesvarmen. Varm långsamt till den temperatur som anges nedan. Avkylning i olja.



880°C

Anlöpning

Anlöpning under en timme vid den temperatur som anges nedan.



220°C

Hårdhet

Efter hårdning och anlöpning kommer mejseln att ha den hårdhet i HRC som anges nedan.

= HRC

56

Chisel type
Type de burin
Messeltyp
Tipo de cincel
Tipo de scalpello
Type beitel
Meisselityyppi
Mejseltyp

Length
Longueur
Länge
Largo
Lunghezza
Lengte
Pituus
Längd

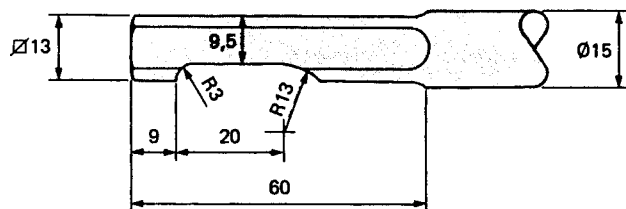
Part No.
Node pièce
Teilnummer
No de pieza
N. di catalogo
Onderdeel nr
Osanumero
Detailnummer

Chisel type
Type de burin
Messeltyp
Tipo de cincel
Tipo de scalpello
Type beitel
Meisselityyppi
Mejseltyp

Length
Longueur
Länge
Largo
Lunghezza
Lengte
Pituus
Längd

Part No.
Node pièce
Teilnummer
No de pieza
N. di catalogo
Onderdeel nr
Osanumero
Detailnummer

RRC 12, RRC 12B



| | | |
|--|-----|--------------|
| | 155 | 3085 0020 |
| | 200 | 3085 0020 01 |
| | 300 | 3085 0020 02 |

| | | |
|--|-----|--------------|
| | 155 | 3085 0018 |
| | 200 | 3085 0018 02 |
| | 300 | 3085 0018 01 |

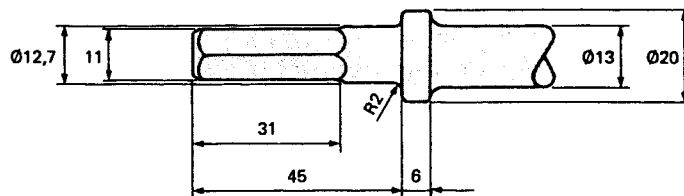
| | | |
|--|-----|--------------|
| | 155 | 3085 0227 |
| | 200 | 3085 0227 01 |

| | | |
|--|-----|--------------|
| | 165 | 3085 0032 |
| | 200 | 3085 0032 01 |
| | 300 | 3085 0032 02 |

| | | |
|--|-----|--------------|
| | 165 | 3085 0176 |
| | 200 | 3085 0176 01 |

| | | |
|--|-----|-----------|
| | 165 | 3085 0333 |
|--|-----|-----------|

RRC 22F-01



| | | |
|--|-----|--------------|
| | 200 | 3085 0182 |
| | 350 | 3085 0182 01 |

| | | |
|--|-----|-----------|
| | 200 | 3085 0183 |
|--|-----|-----------|

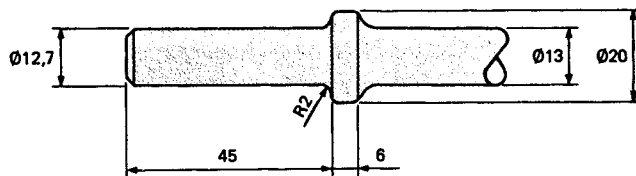
| | | |
|--|-----|--------------|
| | 200 | 3085 0170 |
| | 300 | 3085 0170 01 |

| | | |
|--|-----|-----------|
| | 200 | 3085 0171 |
|--|-----|-----------|

| | | |
|--|-----|-----------|
| | 200 | 3085 0262 |
|--|-----|-----------|

| | | |
|--|-----|--------------|
| | 200 | 3085 0297 |
| | 305 | 3085 0297 01 |

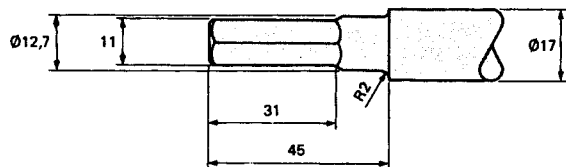
RRC 22F-02



| | | |
|--|-----|-----------|
| | 200 | 3085 0181 |
|--|-----|-----------|

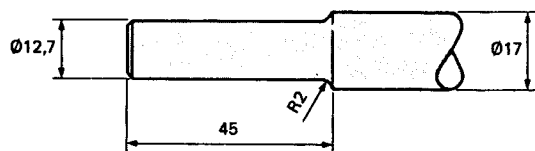
| | | |
|--|-----|-----------|
| | 200 | 3085 0184 |
|--|-----|-----------|

RRC 22-01



| | | |
|--|-----|-----------|
| | 200 | 3085 0133 |
|--|-----|-----------|

RRC 22-02



| | | |
|--|-----|-----------|
| | 200 | 3085 0137 |
|--|-----|-----------|



Chisel type
Type de burin
Messeltyp
Tipo de cincel
Tipo de scalpello
Type beitel
Meisselityyppi
Mejseltyp

Length
Longueur
Länge
Largo
Lunghezza
Lengte
Pituus
Längd

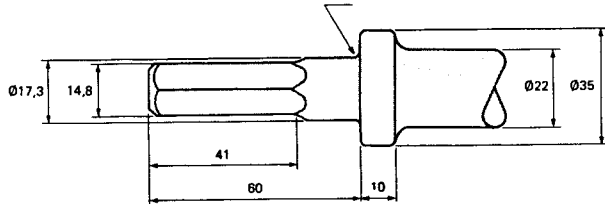
Part No.
Node pièce
Teilnummer
No de pieza
N. di catalogo
Onderdeel nr
Osanumero
Detaljnummer

Chisel type
Type de burin
Messeltyp
Tipo de cincel
Tipo de scalpello
Type beitel
Meisselityyppi
Mejseltyp

Length
Longueur
Länge
Largo
Lunghezza
Lengte
Pituus
Längd

Part No.
Node pièce
Teilnummer
No de pieza
N. di catalogo
Onderdeel nr
Osanumero
Detaljnummer

RRC 34-01, RRC 64-01, RRC 74-01, RRC 84-01



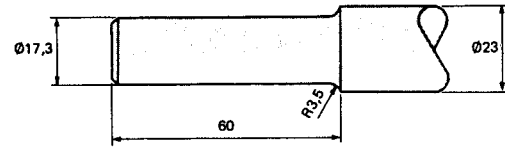
| | | |
|--|------|--------------|
| | 335 | 3085 0220 |
| | 560 | 3085 0220 01 |
| | 1060 | 3085 0220 02 |

| | | |
|--|-----|--------------|
| | 260 | 3085 0221 |
| | 335 | 3085 0221 01 |
| | 560 | 3085 0221 02 |

| | | |
|--|-----|--------------|
| | 335 | 3085 0223 |
| | 560 | 3085 0223 01 |

| | | |
|--|-----|-----------|
| | 335 | 3085 0349 |
|--|-----|-----------|

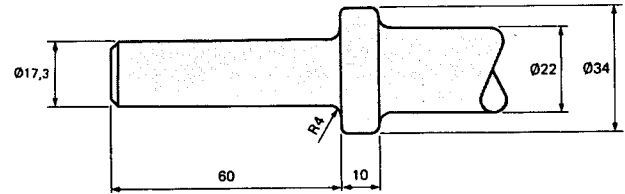
RRC 34-02, RRC 64-02, RRC 74-02, RRC 84-02, R3DA-02, R4DA-02



| | | |
|--|-----|-----------|
| | 200 | 3085 0150 |
|--|-----|-----------|

| | | |
|--|-----|-----------|
| | 225 | 3085 0225 |
|--|-----|-----------|

RRC 34-02, RRC 64-02, RRC 74-02, RRC 84-02, R3DA-02

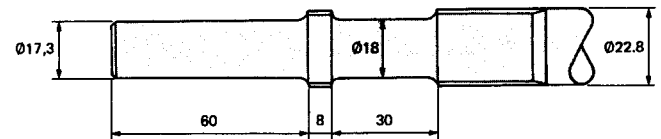


| | | |
|--|------|--------------|
| | 335 | 3085 0307 |
| | 560 | 3085 0307 01 |
| | 1060 | 3085 0307 02 |

| | | |
|--|-----|--------------|
| | 260 | 3085 0308 |
| | 335 | 3085 0308 01 |

| | | | |
|--|-----|------|-----------|
| | 335 | 13.2 | 3085 0310 |
|--|-----|------|-----------|

RRD 37, 57



| | | |
|--|------|--------------|
| | 250 | 3085 0242 |
| | 340 | 3085 0242 01 |
| | 550 | 3085 0242 02 |
| | 800 | 3085 0242 03 |
| | 1200 | 3085 0242 04 |

| | | |
|--|-----|--------------|
| | 215 | 3085 0236 |
| | 250 | 3085 0236 01 |
| | 340 | 3085 0236 02 |
| | 550 | 3085 0236 03 |

| | | |
|--|-----|-----------|
| | 340 | 3085 0249 |
|--|-----|-----------|

For additional information about chisels see separate leaflet
Pour un complément d'information sur meuleuses, voir dépliant particulier
Für weitere Auskünfte über Meißel, siehe Sonderkatalog
Para más información sobre cinceles, ver catálogo particular
Per ulteriori informazioni riguardo agli scalpelli, vedere catalogo a parte
Meer inlichtingen om beitels vindt men in een special brochure
Lisätietoja meisseleistä erillisestä luettelosta
För ytterligare information om mejslar se separat prospekt



In respect to wildlife and nature, our technical literature is printed on Data Copy Original paper licence No. 304 027 from Swedish Paper company.

Printed in Sweden Tierps Tryckeri AB