

**Wir Richten  
das!**



**Wir biegen  
das zurecht**

## Richten

Durch die Herstellung des Rohmaterials und die mechanische Vorbearbeitung werden Spannungen in die Bauteile eingebracht. Diese lösen sich bei erhöhter Temperatur und führen zu Verzug. Auch einseitige partielle Wärmebehandlungen führen zwangsläufig zu Verzug. Für die Endbearbeitung (z.B. Schleifen) oder den Einsatz sind verformte Bauteile nicht brauchbar. Doch können Bauteile mit genügender Zähigkeit mechanisch wieder gerichtet werden.

## Geradheit

Zur Bestimmung wird das Bauteil entweder zwischen Spitzen gespannt oder auf Rollen bzw. Prismen gelegt und rotiert. Gemessen wird dabei der Schlag, also die maximale Distanz zwischen höchstem und tiefstem Punkt.

Ohne spezifische Angaben richten wir in die halbe Schleifzugabe. Die üblicherweise realisierbare Geradheit beträgt 0,1 mm/m. Engere Geradheitstoleranzen sind je nach Bauteilgeometrie auf Anfrage möglich.

Bezüglich der Abmaße der Bauteile bitten wir um vorherige Anfrage.