



**STAHLHÄRTEREI
HAUPT** HÄRTE IST HAUPT-SACHE

ÜBERSICHT | STAND 12/2017 | D VAKUUMBEHANDLUNGEN

Vakuumhärten
Vakuumvergüten

Dimensionen:
max. 2000 mm x 6000 mm

Vakuum-Einsatzhärten
Niederdruckaufkohlen

Solnit A | Solnit M
Tiefkühlen | Auslagern

PRÄZISE!

Warmbehandlungen in unseren modernen Vakuumöfen nehmen wir in erster Linie für Werkstücke vor, die besonderen Maßhaltigkeitsansprüchen gerecht werden müssen, wie Präzisionsbauteile, Werkzeuge und Formbauteile.

Das Vakuumhärten haben wir in den letzten Jahren perfektioniert: Es ist umweltfreundlich, sauber und durch moderne Programmsteuerungen, die volle Reproduzierbarkeit sichern, auch wirtschaftlich. Das behandelte Werkstück behält in jedem Fall eine metallisch blanke Oberfläche. Hinsichtlich Maßänderung und Verzug gibt es kein vergleichbares Verfahren.

Neben dem Vakuum-Einsatzhärten / Niederdruckaufkohlen und dem Tiefkühlen stellen wir durch den Einsatz unserer neuen Hochleistungs-Vakuumöfen der Firma Ipsen zwei neue, verschiedene Prozessvarianten zur Verfügung:

Das SolNit®-M-Verfahren eignet sich unter anderem für nichtrostende Wälzlager und Werkzeuge für die Medizintechnik sowie die Lebensmittel- und Polymerverarbeitung, außerdem für Verschleißteile in der Aufbereitungs- und Chemietechnik sowie im Pumpenbau.

Das SolNit®-A-Verfahren kommt für Strömungsmaschinen wie zum Beispiel Pumpen, Turbinen und den dazugehörigen Armaturen in Frage, da es die Beständigkeit gegenüber Kavitation und Erosion stark erhöht.

VORTEILE:

- oxidationsfreie Oberflächen und Gefüge
- trockene, metallisch blanke Bauteile
- keine aufwändige Reinigungsprozeduren
- geringste Maß- und Formänderungen
- äußerst präzise Temperatursteuerung möglich

ANWENDUNGEN:

- Präzisionsbauteile
- Werkzeuge
- Formbauteile

WERKSTOFFE:

- Vergütungsstähle
- Wälzlagerstähle
- Sonderstähle
- Alle legierten Einsatzstähle