



**IHR ANLIEGEN
LÄSST UNS NICHT
KALT...**



Sehr geehrte Damen und Herren,

Seit über 50 Jahren entwickelt sich die Härterei Arbon AG stetig weiter und hat es zu einem der führenden Unternehmen auf dem Gebiet der Wärmebehandlung und der Oberflächentechnik gebracht.

Ihr Vertrauen in unsere Kompetenzen ist massgeblich mitverantwortlich und dafür möchten wir uns bei Ihnen herzlich bedanken. Dank toller Mitarbeiter, verlässlicher Partner und Lieferanten sowie treuen Kunden, sind wir in der Lage uns immer weiter zu verbessern.

Mit dieser Broschüre möchten wir Ihnen einen Einblick über unsere Unternehmensphilosophie, sowie unsere qualitativ hochwertigen Dienstleistungen ermöglichen und freuen uns auf die weitere Zusammenarbeit.

UNSERE GESCHÄFTSLEITUNG



„Eine reibungslose technische Umsetzung ist der Motor eines jeden erfolgreichen Unternehmens. Unsere hervorragend geschulten Mitarbeiter arbeiten jeden Tag daran die Anliegen unserer Kunden effizient und fehlerfrei umzusetzen.“

Peter Künzi, Leiter Technik



„Qualität wird bei uns neben Service und Termin als Unternehmenspfeiler gesetzt. Bei der Qualität machen wir trotz Termindruck keine Kompromisse. Sie ist die Grundlage unseres Schaffens und massgeblich für das erfolgreiche Wachstum unseres Unternehmens verantwortlich.“

Michael Bauer, Leiter QS



„Wir sind stets bestrebt Ihre Teile so schnell wie möglich und fachmännisch zu behandeln. Flexibilität und Zuverlässigkeit wird bei uns gross geschrieben. Selbst für die dringendsten Terminangelegenheiten finden wir eine passende Lösung für Ihr Anliegen.“

Kevin Koster, Produktionsleitung



„Ich biete Ihnen das „Rundum-Sorglos Paket“. Treffende Werkstoffempfehlung und die passende Wärmebehandlung, alles aus einer Hand. Gerne begleite ich Sie bereits bei Projektbeginn mit meinem breiten Fachwissen!“

Stefan Eugster, Verkaufsleitung

Der Neue im Team ab Februar 2021.



Verbesserungskultur

Mit einer stetigen Verbesserungskultur streben wir Null Fehler unserer Prozesse und Dienstleistungen an. Wir verpflichten uns die Qualitäts-, Umwelt- und Sicherheitsgedanken zu verstehen und als Grundlage für unser Denken und Handeln zu verwenden.

Kommunikation

Die Geschäftsleitung ist verpflichtet, die festgelegte Politik stufengerecht zu kommunizieren und vorzuleben. Die Mitarbeiter/-Innen verpflichten sich, ihre Aufgaben in Eigenverantwortung und Kundenorientierung durchzuführen.

Mittel und Ressourcen

Mit der sorgfältigen Planung der finanziellen Mittel und der Finanzierung marktgerechter Investitionen, wollen wir eine angemessene Rentabilität erzielen. Damit soll ein organisches Wachstum möglich sein, welches den Fortbestand sicherstellt.

Kunden

Die Dienstleistungen sind auf die Bedürfnisse unserer Kunden ausgerichtet. Im Mittelpunkt steht die Kundenzufriedenheit, die wir mit einem hohen Mass an Flexibilität, Qualität und Termintreue von der Kundenanfrage bis zur Eigentumsübertragung an den Kunden erreichen wollen. Wir denken in Lösungen.

Lieferanten

Bei der Auswahl von Lieferanten konzentrieren wir uns auf diejenigen mit klaren Kernkompetenzen. Mit einer partnerschaftlichen Beziehung möchten wir die langfristige Zusammenarbeit, das gegenseitige Vertrauen und unsere Qualitätsanforderungen fördern.

Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz

Die Einhaltung der Sicherheitsregeln betrachten wir als Selbstverständlichkeit. Mit der ständigen Überwachung der Sicherheitssituation werden erkannte Gefahren mit entsprechenden Massnahmen einer laufenden Verbesserung zugeführt. Mit der Notfallorganisation bei Brand und Unfall schützen wir ausserdem unsere Mitarbeiter/Innen gegen Gesundheits- und Unfallrisiken.

Umweltschutz

Mit einem geringen Rohstoffverbrauch und einer sorgfältigen Entsorgung von Abfällen wollen wir die Belastung an Umwelt und Gesellschaft gering halten. Aus diesem Grund werden die gesetzlichen Anforderungen periodisch überprüft und bei der Entsorgung von Abfällen die gesetzlichen Vorschriften berücksichtigt.



Das Team der Härterei Arbon AG

HÄRTEREIBON AG



Härterei Arbon AG AKA

Landquartstrasse 2

CH-8200 Arbon

Telefon 071 442 11 11



MEILENSTEINE

Gründung durch Helmut Gertsch und Franz Hold als Gertsch und Hold AG an der Rebhaldenstrasse in Arbon

1968

1983

Erstellung Neubau und Umzug an den heutigen Standort Landquartstrasse in Arbon

Übernahme der Wärmebehandlungsaktivitäten der Adolph Saurer AG

1990

Pensionierung der Herren Gertsch und Hold, Übernahme der Firma durch E. Anderes, P. Koster und P. Künzi, Umbenennung in Härterei Arbon AG

Erstzertifizierung nach EN ISO 9002 / EN ISO 9001

1996

1999

1. Ausbau des Firmengebäudes, Einführung der Vakuumtechnologie

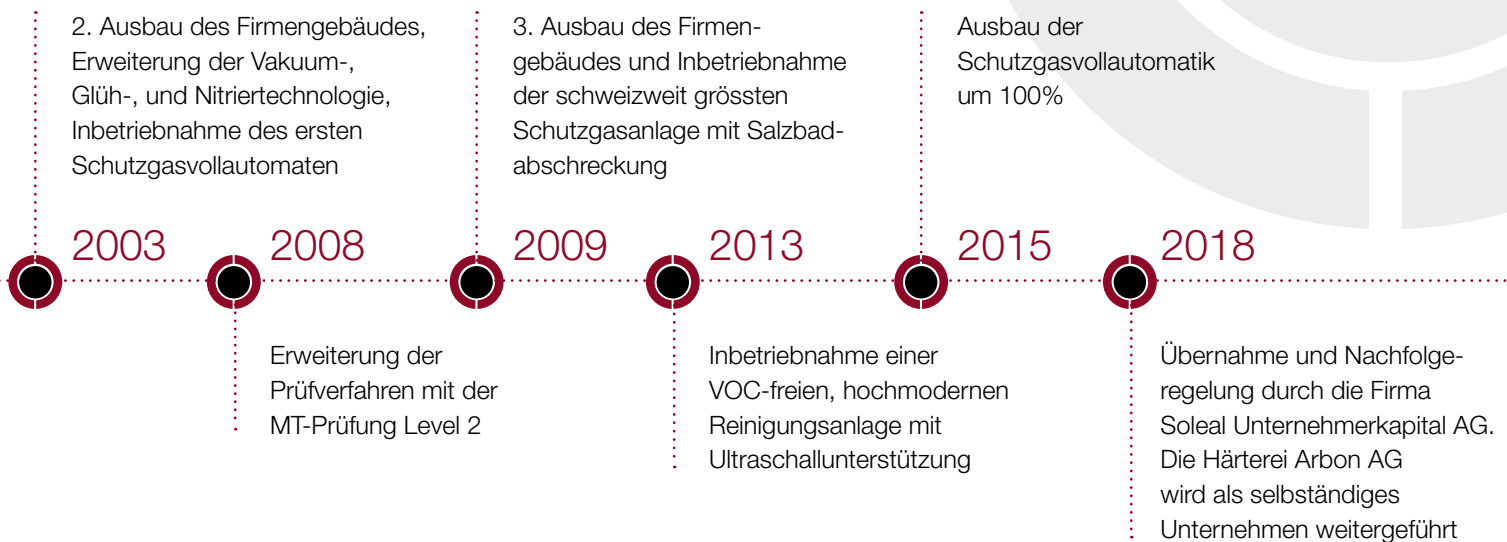


 **INTEGRAL**



Mitarbeiter

Das gegenseitige Vertrauen aller Mitarbeiter ist eine wichtige Voraussetzung für die Motivation und den Erfolg der Unternehmung. In diesem Sinne fördern wir die Zusammenarbeit und Offenheit. Die Vorgaben des Managementsystems sind für alle Mitarbeiter verbindlich. Bei der Übertragung von Aufgaben berücksichtigen wir die Interessen, Kenntnisse und Fähigkeiten der Mitarbeiter/Innen. Wir bilden unsere Mitarbeiter kontinuierlich aus, damit unsere Ziele erreicht werden.



CIEFFE

**HEATING UP
YOUR LIFE,
WE HELP YOU
SUCCEED.**

Cieffe Thermal Systems s.r.l.
www.cieffe.it - sales@cieffe.it



Reliability



Quality



Efficiency



Safety



Innovation



Vielen Dank für die tolle Partnerschaft.

Bischof
Haus-Wartung

Bischof Liegenschaften-Service GmbH

Hofstrasse 29 | 8590 Romanshorn
St. Gallerstrasse 78b | 9320 Arbon

Telefon +41 71 461 24 76
mail@bischofhauswartung.ch
www.bischofhauswartung.ch



Langjähriger Partner der Härterei Arbon AG

NEW PROCESS®
SCHMIERSTOFFE

New Process AG
8552 Felben-Wellhausen
Telefon: +41 71 841 24 47
www.new-process.ch



WÄRMEBEHANDLUNGEN

THERMOCHEMISCHE VERFAHREN

Veränderung der chemischen Zusammensetzung der Randschicht

DIFFUSIONSVERFAHREN mit Gefügeumwandlung

Einsatzhärten

Karbonitrieren

Aufkohlen

DIFFUSIONSVERFAHREN ohne Gefügeumwandlung im Gas

Gasnitrocarburieren
mit Nachoxidation

Gasnitrocarburieren
ohne Nachoxidation

Kurz-/Langzeit
Gasnitrieren

DIFFUSIONSVERFAHREN ohne Gefügeumwandlung im Salz

TENIFER®

TENIFER®QPQ

OBERFLÄCHEN- VERFAHREN

Brünieren

Kugelstrahlen
(Shotpeening)

Feinstrahlen
(Stahlkugeln)

Glasperlenstrahlen





BAINITISIEREN / ZWISCHENSTUFENVERGÜTEN IM SALZBAD

Im Salzbadabschreckverfahren kann auch bainitisiert oder zwischenstufenvergütet werden. Nach dem Austenitisieren (Halten auf Härtetemperatur) wird das Bauteil im Salzbad abgeschreckt, die gewählte Salztemperatur ist Werkstoff- und Härte abhängig und liegt in der Regel zwischen 210-420°C. Bei diesem Verfahren entsteht kein Martensit (Härtegefüge), sondern ein äusserst feines Zwischenstufengefüge (Bainit). Diese Gefügephase verleiht dem Werkstück bestmögliche Zähigkeit bei gleichzeitig hoher Härte. Ein Anlassen entfällt bei diesem Verfahren. Zum Eruiieren der Prozessparameter werden die isothermen ZTU-Diagramme (Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubilder) benötigt.



aquatec
Schwimmbad & Haustechnik

aquatec
schwimmbad & haustechnik gmbh
Hauptstrasse 62 · 9422 Staad
Hauptnummer 071 850 00 55
E-Mail: office.aquatecgmbh@bluewin.ch



ETAVIS
GROSSENBACHER



**Ihr regionaler
Elektriker**



WARMBADSIMULATION IM VAKUUMOFEN

Unsere Vakuumhärteöfen sind mit einer Warmbadsimulation ausgerüstet, so dass die Vorteile einer Salzwarmbadabschreckung auch im Vakuum genutzt werden können. Bei der Warmbadsimulation kann der Abschreckvorgang bei einer bestimmten, werkstoffabhängigen Temperatur unterbrochen werden. Dadurch wird sichergestellt, dass ein Ausgleich zwischen Rand- und Kerntemperatur erfolgen kann. Anschliessend wird erst auf Raumtemperatur abgekühlt. Der Vorteil dieser Methode besteht darin, dass der Verzug der Bauteile auf ein absolutes Minimum reduziert werden kann.



Chiresa AG
Landstrasse 2
5300 Turgi
Tel.: 056 / 201 70 80
Fax: 056 / 201 70 81
eMail: info@chiresa.ch

Entsorgen ohne Sorgen

Über 40 Jahre Kompetenz in Sonderabfällen



www.chiresa.ch



NITRIEREN (GAS)

Unsere Standard Gasnitrierprozesse sind

- 7h = NHD ca. 0.1mm
- 25h = NHD ca. 0.2mm
- 50h = NHD ca. 0.4mm
- 72h = NHD ca. 0.5mm

Alle Standardwärmebehandlungstermine sind im Internet auf www.haertereiarbon.ch unter Terminliste oder sprechen Sie direkt mit unseren Terminverantwortlichen.

Übrigens in der letzten Normrevision wurde die Bezeichnung für die Nitrierhärte tiefe von NHT auf NHD geändert, ausserdem wurde auch die Abkürzung für die Einsatzhärte tiefe, von Eht zu CHD geändert und so dem ISO Standard angeglichen.



TENIFER®

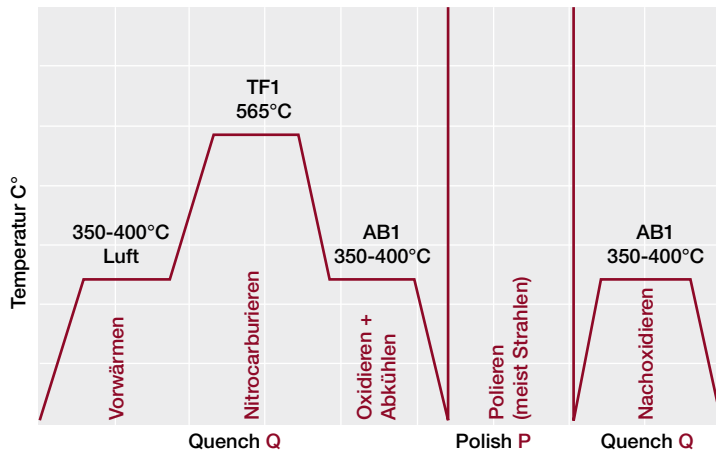
Tenifer® ist der Markenname des Salzherstellers und ist mit dem Nitrocarburieren im Salzbad oder auch Badnitrieren genannt gleichzusetzen.

Prozessablauf:

Die zu behandelnden Teile werden in eine 565°C warme Alkalicyanat und Alkalicarbonat Salzschnmelze (TF 1) eingetaucht und zw. 40-180 Min behandelt (Standard QPQ90), anschliessend werden die Teile im AB 1 Abschreckbad auf 350-400°C abgekühlt, danach an ruhender Luft bis Raumtemperatur (Q). Weiter kann mittels Strahlen ein Verdichten der Oberfläche und entfernen der entstandenen porösen Schicht erzielt werden (P). Um die Korrosionsbeständigkeit zusätzlich zu verbessern wird im letzten Prozessschritt in das AB 1 Bad eingefahren (Q).

Grundsätzlich können alle Stahlsorten Tenifer® behandelt werden, bei austenitischen Stählen (z.B. 1.4301 / 1.4404) ist Vorsicht geboten.

Tenifer® QPQ (Nitrocarburieren) Verfahrensablauf



Vorteile der Tenifer® Behandlung sind:

- hohe Korrosionsbeständigkeit
- hohe Oberflächenhärte > 1000 HV
- sehr gute Gleit- und Notlaufeigenschaften
- bis 500°C einsetzbar

Wichtig: Bei gehärteten oder vergüteten Werkstoffen sollte die vorgängige Anlasstemperatur mindestens 590°C betragen haben.

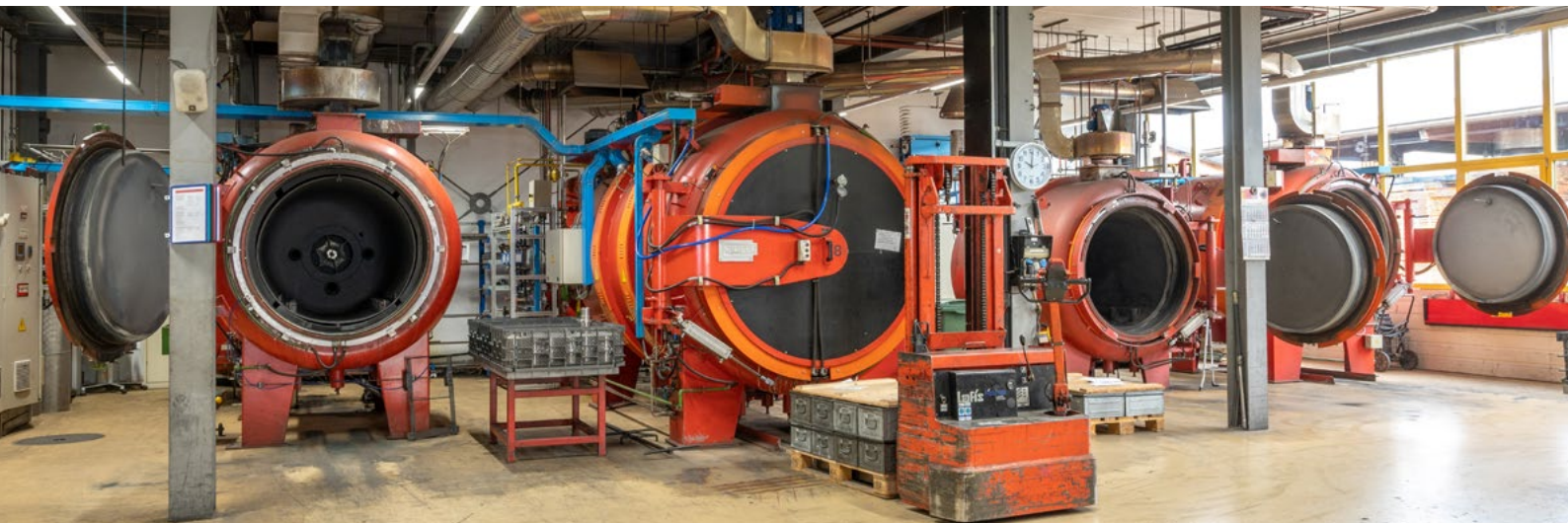
Werden gehärtete Teile anschliessend noch Badnitriert, sollte dies dem Härtebetrieb bereits beim Härteprozess bekannt sein.

Härtebeispiele 90 Min/565°C

- S235 > 250 HV1
- S355 > 350 HV1
- C45E > 450 HV1
- 1.7131 > 600 HV1
- 1.7225 > 650 HV1
- 1.2343 > 900 HV1

Somit sind folgende Verfahren möglich:

- **Tenifer®:** Tenifer Bad 565°C >> Abschrecken
- **Tenifer® Q:** Tenifer Bad 565°C >> Abschrecken AB 1, 380°C, halten 10-15 Minuten
- **Tenifer® QP:** Tenifer Bad 565°C >> Abschrecken AB 1, 380°C, Strahlen
- **Tenifer® QPQ:** Tenifer Bad 565°C >> Abschrecken AB 1, 380°C, Strahlen >> AB 1 oxydieren





DIESE ZUSATZDIENSTLEISTUNGEN BIETEN WIR AN

- Richten von wärmebehandelten oder bearbeiteten Teilen max. Presskraft 200 t
- Magnetpulverrissprüfung nach EN ISO 9934-1
- Spektralanalyse
- 3D Lichtmikroskopie
- Serienhärteprüfungen
- Neutrale Beurteilung von Schadenfällen
- Metallurgische Laboruntersuchungen
- Weiterbildungskurse (Werkstoffe, Prüfverfahren, Wärmebehandlung, Anwendungen) und auf Ihre Wunschthemen zugeschnittene, praxisbezogene Schulungen
- Werkstoff- und Wärmebehandlungsberatungen



Nuhija Lirim (links)
Markus Zanini (mitte)
Philip Studer (rechts)

Tel. 071 447 67 55
Tel. 071 447 67 64
Tel. 071 447 67 63

Transportaufträge können telefonisch
erteilt oder alternativ auf die Emailadresse
wareneingang@haerterei.ch
gesendet werden

Terminvereinbarungen bitte nur telefonisch absprechen

SICHERER TRANSPORT IST SELBSTVERSTÄNDLICH!

Unser Partner Bodensee-Express Transporte übernimmt gerne den direkten Transport Ihrer Teile zur Härtereiarbon AG. Melden Sie Ihren Transport bei unserer Logistik an. Für Abholungen am nächsten Tag bis 16.00 am Vortag!

Bodensee-Express Transporte GmbH
Hauptstrasse 1
9430 Arbon
Tel. 071 888 05 34
Mobil 079 358 60 50
Fax 071 888 02 66
transport@bodensee-express.ch



Bodensee - Express

GmbH

Sie produzieren höchste Qualität - Wir transportieren mit höchster Qualität



QUALITÄTSPRÜFUNGEN

Die Härterei Arbon AG bietet folgende Dienstleistungen an:

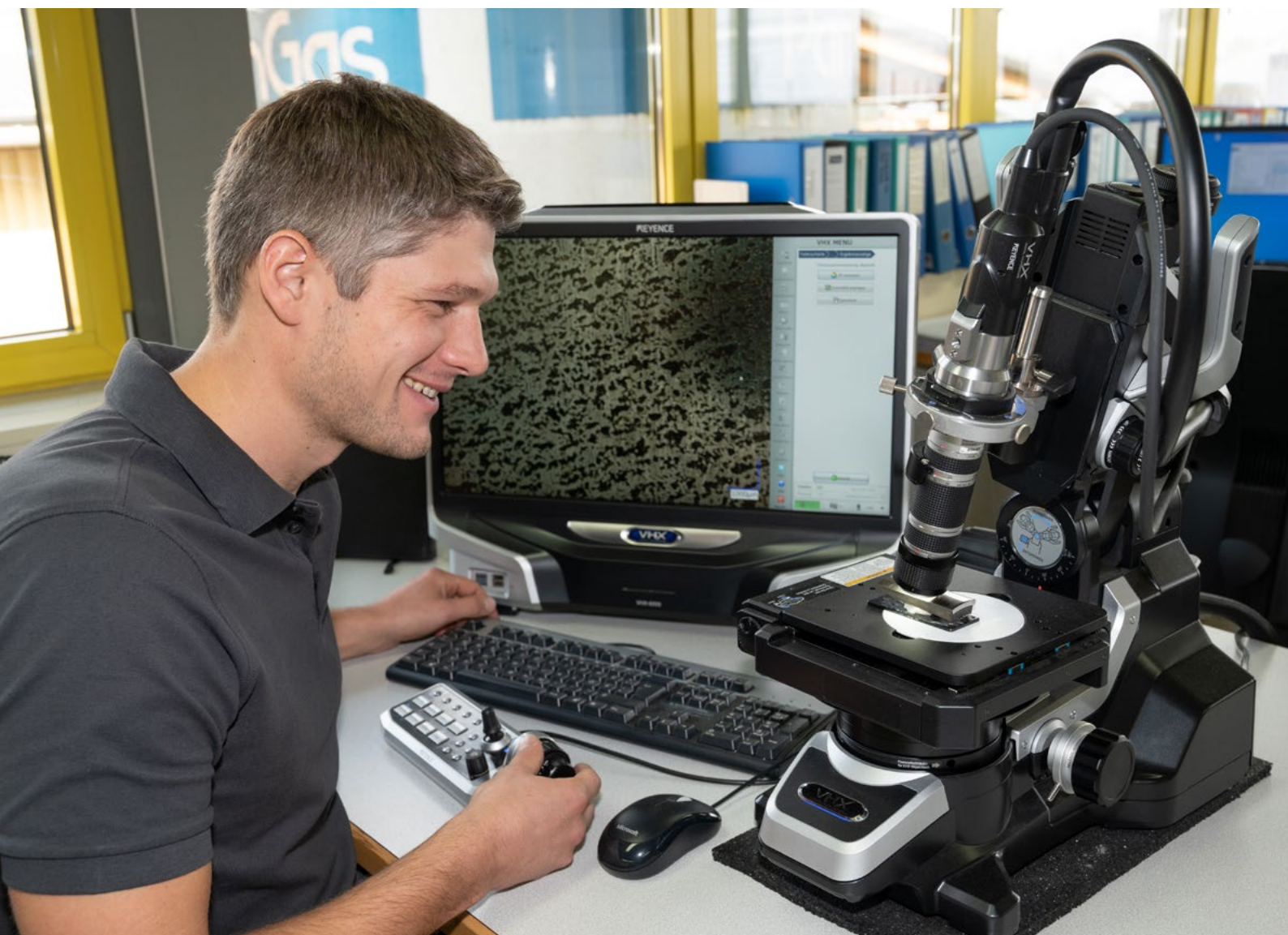
Rundlauf und Ebenheitskontrollen

Härteprüfungen

- Mikro-/Makrovickershärte
- Rockwell
- Brinellhärte bis HB 10/3000
- Mobiles Härteprüfgerät

Rissprüfen

- Magnetpulverrissprüfen nach EN ISO 9934-1 durch ausgebildetes Personal.
- Max. Teillänge 1000 mm
- Max. Stückgewicht 50 kg





LABORDIENSTLEISTUNGEN

Routinemässige Überprüfung der jeweils geforderten Qualitätsmerkmale an Probeabschnitten oder falls gewünscht am Werkstück. Sämtliche gängigen metallographischen Untersuchungsverfahren, Schadenanalysen. Spektralanalysen für hoch- und niedriglegierte Stähle.

ÖFEN DER SUPERLATIVE

Mit unserem neuen Flaggschiff „VAD“ stellen wir Ihnen einen Alleskönner zur Verfügung: Löten, Nitrieren, Glühen, Anlassen, Tiefkühlen... und das bei höchster Präzision ($\pm 1/-1^\circ\text{C}$) in allen Temperaturbereichen. Der Ofen überzeugt durch innovative Heiz- und Umwälztechnik bei gleichzeitig minimalem Energieverbrauch. Ihre Zufriedenheit ist unser Ziel!

Günter Reuß, Geschäftsführer



www.systherms.de

 **SYSTHERMS**
THERMISCHE SYSTEME & SERVICE



Härterei Arbon AG

Landquartstrasse 92

CH 9320 Arbon

Tel: +41 (0)71 447 67 67

Fax: +41 (0)71 447 67 69

Mail: info@haertereiarbon.ch

www.haertereiarbon.ch

