AKA-green

Notwendige Bestellangaben für den Härter

HÄRTEREI ARBONG

Ihr Anliegen lässt uns nicht kalt . . .
und unsere Umwelt auch nicht

Notwendige Bestellangaben für den Härter



Behandlung: Härten / Vergüten / Bainitisieren im Schutzgas

Ihre Anfrage / Bestellung sollte mindestens folgende Wärmebehandlungsangaben enthalten:

- Werkstoffnummer / Werkstoffname
- Allfällige Verfahrens- / Härte- / Prüfvorschriften
- Gewünschte Härte z.B. HBW oder N/mm2 / MPa oder HRC, inkl. Toleranzangabe
- Zusatzanforderungen (mehrmaliges Anlassen, spezielle Härte- / Anlasstemperatur, Tiefkühlen, Richten, Sandstrahlen, Korrosionsschutz, Wärmebehandlungsnachweis, Härteprüfprotokoll etc.)

Zugfestigkeit kann nur mittels Zugversuch ermittelt werden, sonst umgerechnet aus HBW nach EN 18265

Notwendige Bestellangaben für den Härter



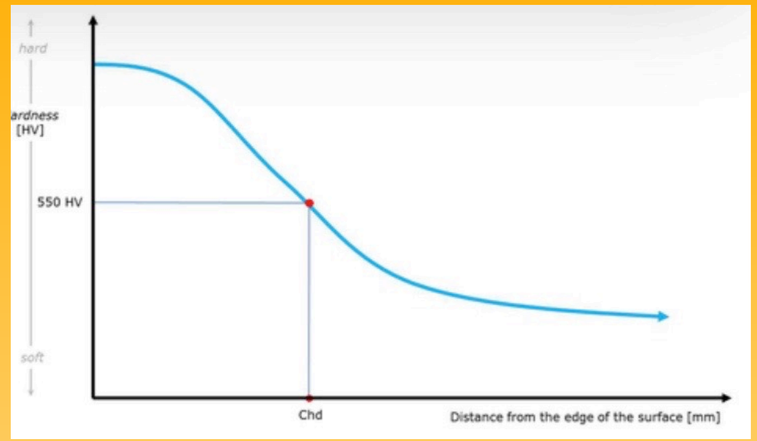
Behandlung: Härten / Vergüten im Vakuum

Ihre Anfrage / Bestellung sollte mindestens folgende Wärmebehandlungsangaben enthalten:

- Werkstoffnummer / Werkstoffname
- Allfällige Verfahrens- / Härte- / Prüfvorschriften
- Gewünschte Härte z.B. HBW oder N/mm2 / MPa, HV mit Prüflast oder HRC, inkl. sinnvolle Toleranzangabe
- Zusatzanforderungen (mehrmaliges Anlassen, spezielle Härte- / Anlasstemperatur, Tiefkühlen, Richten, Sandstrahlen, Korrosionsschutz, Wärmebehandlungsnachweis, Härteprüfprotokoll etc.)
- Allfällige weitere Behandlungen wie PVD Beschichten und Beschichtungstemperatur etc.

Zugfestigkeit kann nur mittels Zugversuch ermittelt werden, sonst umgerechnet aus HBW nach EN 18265

Notwendige Bestellangaben für den Härter

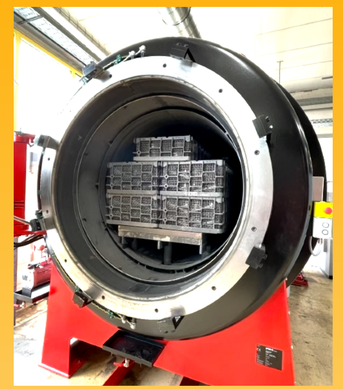


Behandlung: Einsatzhärten / Karbonitrieren

Ihre Anfrage / Bestellung sollte mindestens folgende Wärmebehandlungs-angaben enthalten:

- Werkstoffnummer / Werkstoffname
- Allfällige Verfahrens- / Härte- / Prüfvorschriften
- Gewünschte Einsatzhärtetiefe (CHD, alt Eht GH=550 HV1) mit Toleranzangabe (Schleifzugabe muss mit berücksichtigt werden)
- Gewünschte Oberflächenhärte HV mit Prüflast oder HRC, inkl. Toleranzangabe (die Kernhärte ist werkstoffabhängig)
- Bei einer partiellen Einsatzhärtung müssen die abzudeckenden Bereiche, eindeutig auf der Bestellung und Zeichnung / Werkstück ersichtlich sein
- Gewünschte Härte z.B. HBW oder N/mm2 / MPa, HV mit Prüflast oder HRC, inkl. sinnvolle Toleranzangabe
- Zusatzanforderungen (Abdecken, spezielle Härte- / Anlasstemperatur, Tiefkühlen, Richten, Sandstrahlen, Korrosionsschutz, Wärmebehandlungsnachweis, Härteprüfprotokoll, Laborarbeiten (CHD) etc.)

Notwendige Bestellangaben für den Härter



Behandlung: Gasnitrieren / Gasnitrocarburieren mit / ohne Nachoxidation

Ihre Anfrage / Bestellung sollte mindestens folgende Wärmebehandlungsangaben enthalten:

- Werkstoffnummer / Werkstoffname
- Nitrierverfahren (es gibt auch Markennamen)
- Allfällige Verfahrens- / Härte- / Prüfvorschriften
- Gewünschte Nitrierhärtetiefe (NHD, alt Nht) oder Ofenstunden (25h, 50h, 72h etc.) oder CLT (alt VS) und sinnvolle Toleranzangabe (effektive NHD ist werkstoff-, festigkeits- und oberflächenabhängig)
- Gewünschte mindest Oberflächenhärte HV (>620 HV 10) mit Prüflast (die Oberflächen und Kernhärte ist werkstoffabhängig)
- Bei einer partiellen Nitrierung müssen die abzudeckenden Bereiche, eindeutig auf der Bestellung und Zeichnung / Werkstück ersichtlich sein
- Zusatzanforderungen (Abdecken, Wärmebehandlungsnachweis, Härteprüfprotokoll, Nachweis der Nitrierhärtetiefe und / oder Verbindungsschichtstärke (nicht zerstörungsfrei), Tüpfelprobe etc.

Notwendige Bestellangaben für den Härter



Behandlung: Salzbadnitrocarburieren

Ihre Anfrage / Bestellung sollte mindestens folgende Wärmebehandlungsangaben enthalten:

- Werkstoffnummer / Werkstoffname
- Allfällige Verfahrens- / Härte- / Prüfvorschriften
- Verfahren Q / QP / QPQ
- Gewünschte Nitrierhärtetiefe (NHD, alt Nht) oder Dauer QPQ 90 (Standard), QPQ 40 (RS), QPQ 60, QPQ 120, QPQ 240 oder CLT (alt VS) und sinnvolle und Toleranzangabe
- (effektive NHD ist werkstoff-, festigkeits- und oberflächenabhängig)
- Gewünschte mindest Oberflächenhärte HV (>620 HV 10) mit Prüflast (die Oberflächen und Kernhärte ist werkstoffabhängig)
- Zusatzanforderungen (Härteprüfprotokoll, Nachweis der Nitrierhärtetiefe und / oder Verbindungsschichtstärke (nicht zerstörungsfrei), Tüpfelprobe etc.)

Notwendige Bestellangaben für den Härter

Behandlung: Spannungsarmglühen / Glühen

Ihre Anfrage / Bestellung sollte mindestens folgende Wärmebehandlungsangaben enthalten:

- Werkstoffnummer / Werkstoffname
- Allfällige Glüh- / Prüfvorschriften (Aufheizzeit, Haltezeit, Abkühlraten)
- Schutzgas oder Vakuum
- Allfällige weitere Bearbeitungsschritte (Gasnitrieren, Gasnitrocarburieren, Salzbadnitrocarburieren etc.)
- Zusatzanforderungen (Sandstrahlen, Korrosionsschutz, Wärmebehandlungsnachweis, Härteprüfung etc.)
- Unsere Standard Glühtemperaturen sind: 400°C / 550°C / 580°C / 650°C

Notwendige Bestellangaben für den Härter

Behandlung: Brünieren

Ihre Anfrage / Bestellung sollte mindestens folgende Wärmebehandlungsangaben enthalten:

- Werkstoffnummer / Werkstoffname
- Normbezug (wenn es die Firma anbietet) (DIN 50938)
- Gestell oder Trommelware (Schüttgut)
- Korrosionsschutz: Oel oder Emulsion
- ob gebeizt oder gestrahlt werden darf

Hochlegierte Werkstoffe wie 1.2379, 1.2083, 1.4034, 1.4301, 1.4305, 1.4404, Grau-/Sphäroguss, Buntmetalle etc. können leider nicht überall brüniert werden, Behandlungstemperatur max. 145°C





Härterei Arbon AG

Landquartstrasse 92

CH 9320 Arbon

Tel: +41 (0)71 447 67 67

Mail: info@haertereiarbon.ch

www.haertereiarbon.ch