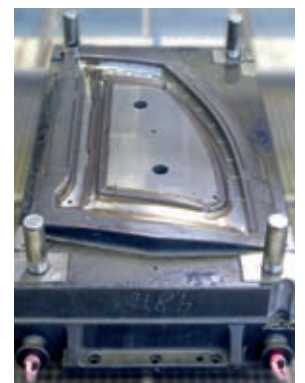


UNSERE LEISTUNGEN

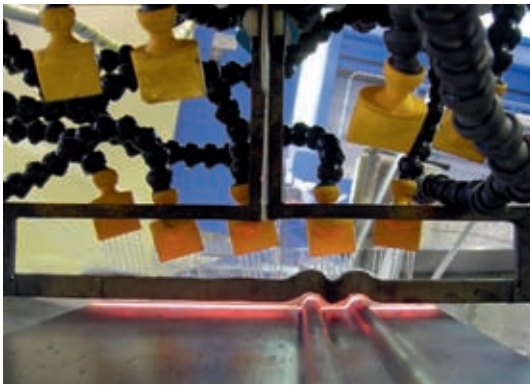
- Wirtschaftliche Wärmebehandlung von Umformwerkzeugen durch große Spurbreiten
- Spezialbehandlung zum Härten von Schneidkanten
- Optimierte Verfahrensparameter für verschiedenste Werkzeugwerkstoffe
- Werkzeugabmessung bis 4 000 mm x 7 500 mm
- Reproduzierbare Ergebnisse durch CNC-gesteuerte Anlagentechnik
- 20 t Stückgewicht



Hohes Know-how bei Umform- und Schneidwerkzeugen vorhanden

DAS VERFAHREN

Beim Induktionshärten handelt es sich um ein Randschichthärteverfahren, bei dem die Oberfläche durch induktive Erwärmung lokal gehärtet wird. Durch modernste Anlagentechnik sind definierte Randschichthärteparameter gefahren werden, welche zu einem reproduzierbaren Ergebnis führen. Somit sind optimale Voraussetzungen für die Randschichthärtung, sowohl von Schneidmessern, als auch von großen Umformwerkzeugen gegeben.



DIE VORTEILE

- Verschleißfeste Oberfläche bei zähem Grundwerkstoff
- Spurbreiten bis 300 mm möglich (ohne Überlappung)
- Abgestimmte Randschichthärteparameter (1,0–5,0 mm)
- Geringe Verzugsgefahr
- Aufmaße können gegenüber dem Durchhärten reduziert werden

Durch die neue Anlagentechnologie sind verzugsarme Wärmebehandlungen durch angepasste Einhärtetiefen wirtschaftlich zu realisieren.