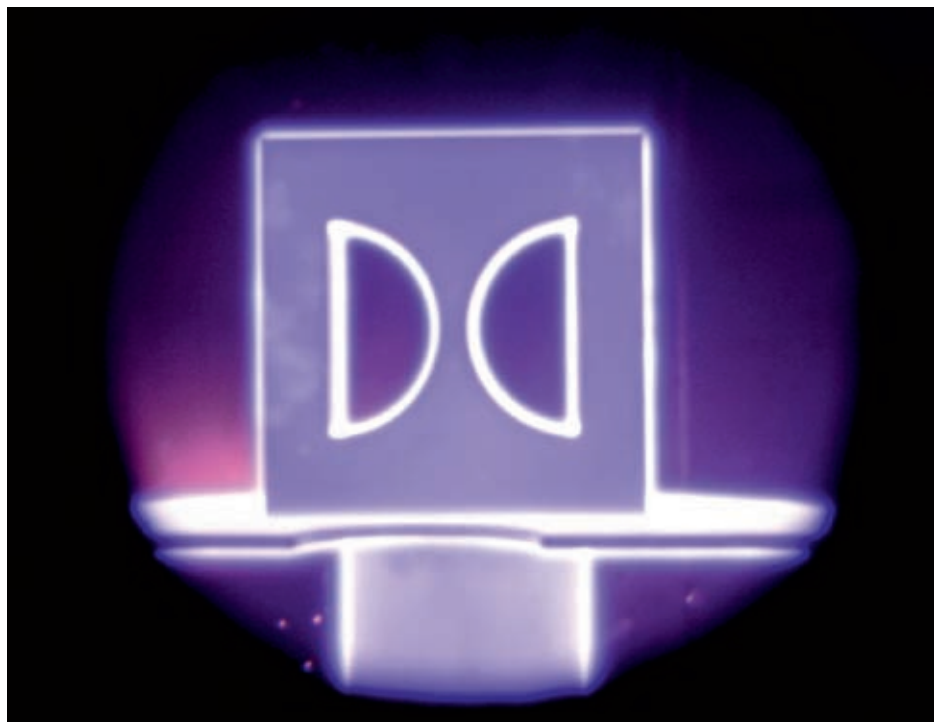




UNSERE LEISTUNGEN

- Anwendungsspezifische Plasmanitrierbehandlung
- Sondernitrierung mit anschließender PVD- oder PA-CVD-Beschichtung
- Plasmanitrieren ohne Verbindungsschicht
- Nitrieren mit anschließender Oxidation
- Partielles Nitrieren
- Modernste Anlagentechnologie
- Behandlung von Werkzeugen bis 20t Stückgewicht



VORAUSSETZUNGEN

- Geeignete Werkstoffwahl
- Abgestimmte Erstwärmebehandlung

DAS VERFAHREN

Während beim CVD- und PVD-Verfahren dünne Schichten auf den Oberflächen abgeschieden werden, handelt es sich beim Plasmanitrieren bzw. Nitrocarburieren um ein Diffusionsverfahren. Die Randschicht der Werkzeuge wird durch eindiffundieren von Stickstoff (und Kohlenstoff) in ihrem Eigenschaftsprofil positiv beeinflusst.

Im Gegensatz zu anderen Nitrierbehandlungen (Gasnitrieren, Badnitrieren) bietet das Plasmanitrieren nicht nur die beste Umweltverträglichkeit, sondern auch sichere Prozesssteuerung und hohe Reproduzierbarkeit. Durch das breite Temperaturspektrum von 430 °C bis 580 °C sind Härte- und Maßstabilität gewährleistet.



DIE VORTEILE

- Verbesserung des Verschleißwiderstandes
- Erhebliche Härtesteigerung im Randbereich
- Optimierte Gleiteigenschaften
- Steigerung der Korrosionsbeständigkeit
- Höhere Dauerfestigkeit
- Kosteneinsparung durch Fertigbearbeitung vergüteter Werkstoffe vor dem Plasmanitrieren

