



INDUKTIONSHÄRTEN

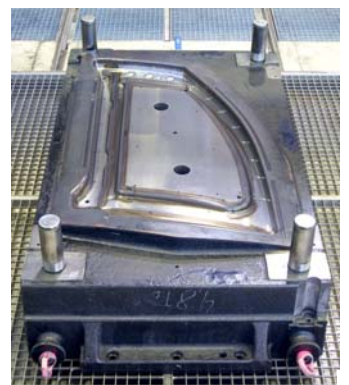
Verfahren:

Beim Induktionshärten wird in der Randschicht eine hohe Härte durch martensitische Umwandlung erzeugt. Die erreichbare maximale Härte ist abhängig vom zugrunde liegenden Werkstoff.

Im Allgemeinen werden Einhärtetiefen von 2-3 mm (bzw. 3-5 mm; werkstoffabhängig) eingestellt.

Die Induktoren stehen in verschiedenen Geometrien zur Verfügung oder werden individuell angepasst.

RANDSCHICHTHÄRTUNG





Leistungen:

- Wirtschaftliche Wärmebehandlung von Umformwerkzeugen durch große Spurbreiten
- Optimierte Verfahrensparameter für verschiedenste Werkzeugwerkstoffe
- Werkzeugabmessung bis 4.000 x 7.500 mm, bei max. 20 t Stückgewicht
- Reproduzierbare Ergebnisse durch CNC-gesteuerte Anlagentechnik
- Eigener Induktorenbau für spezielle Geometrien
- Spezialbehandlung für Rohmesser und Formbacken (z. B. aus 3D-gedruckten Sandformen) mit anschließender Grund- und Anlagenflächenbearbeitung



Vorteile:

- Verschleißfeste Oberfläche bei zähem Grundwerkstoff
- Spurbreiten bis 300 mm möglich (ohne Überlappung)
- Abgestimmte Randschichthärtetiefen von 2-3 mm (bzw. 3-5 mm bei Werkstoff: 1.2320, 1.2333, 1.2358)
- Kürzere Behandlungszeit gegenüber dem Durchhärten