

Prozeß- und Anlagentechnik

Maximale Werkstückgröße, Breite x Tiefe x Höhe, bzw. Durchm. x Höhe

Behandlungsart	ohne Schutzgas	im Schutzgas	Abschreckmedium	max.-Temp.
Glühen	Ø 900, H 2200	Ø 900, H 2100		700°C
				950°C
	600 x 1100 x 700	600 x 1100 x 700		680°C
	700 x 2200 x 780	700 x 2100 x 780		680°C
Vakuumbärten		600 x 900 x 600	Stickstoff	1.300 °C
Karbonitrieren, Härten, Vergüten und Einsatzhärten		700 x 1200 x 1000	Oel-Stickstoff	980°C
		700 x 1100 x 600	Oel-Stickstoff	980°C
		Ø 900 H 2000	Oel-Stickstoff	980°C
Nitrocarburieren und Nitrieren	mit oxidieren	700 x 1100 x 600	Stickstoff	620°C
		700 x 1100 x 780	Stickstoff	620°C
	mit oxidieren	Ø 900 H 2000	Stickstoff	620°C
		1200 x 1800 x 800	Stickstoff	620°C
Plasmanitrieren		Ø 800 x 2000		600°C
		Ø 950 x 2450		600°C
Induktionshärten	400 kHz (HF)	Ø 100 x 400		
	10-100 kHz (HF / MF)	Ø 250 x 1500		
Richten	max. 40 t	max. 1700 mm Länge		
Strahlen		max. 1800 mm Länge		
Rißprüfen		max. 2000 mm Länge		
Tiefkühlen		max. - 85°C		

Werkstoff-Labor Härteprüfungen

nach Vickers
nach Rockwell
nach Brinell
Rockw. nach Ernst Stiefelmayer (mobil)
(Krautkrämer)

(Belastungsstufen)
0,1 bis 100HV
HR 15N bis HRc
Kugel 2,5 /
5 kp

Metallografie Vollanalysen Qualitäts- überwachung

Metallmikroskop
von Metall
**EDV-technische Dokumentation und Auswertung;
Ofenstatistik; Chargenbuch**

50 - 1400 fach, mit Bild
Probendurchmesser 15 mm

Sonstiges:

Beratung; Gutachten -----> Werksbescheinigung

Stand: Juli 2009