



Wärmebehandlungen in Lohnarbeit

Wir bieten eine Vielzahl verschiedener Wärmebehandlungsverfahren für rostfreie Stähle, Stähle und Nichteisenmetalle an. Die Wärmebehandlungen werden unter Schutzgasatmosphäre durchgeführt, um Verfärbungen oder Oxidationen der Teile zu verhindern oder zu minimieren.

Wärmebehandlungsprozesse

- Härten unter Schutzgas
- Anlassen
- Glühen
- Spannungsarm glühen
- Weichglühen
- Vergüten
- Ausscheidungshärten
- Tempern

Wärmebehandlungsanlagen

- **Borel Kippofen Öl-Härteofen 800°C - 900 °C für Kleinteile**
Stähle wie 20AP, 1.2210, 1.2510, SulemH4, usw.
- **Solo Bandofen von 500°C - 1150°C**
Einlassquerschnitt 90 x 30mm
Härten von rostfreien Stählen wie 4C27A, 1.2343, 1.2363, 1.2379 1.4034, 1.4112, 1.4057
Glühen von Messing, Neusilber, Kupfer usw.
- **Solo Anlassofen „klein“** von 100°C - 650°C Ø 100 x 300mm
- **Solo Anlassofen „mittel“** von 100°C - 650°C Ø 150 x 450mm
- **Solo Anlassofen „gross“** von 100°C - 650°C Ø 250 x 650mm

Wir verwenden verschiedene Messgeräte zur Prüfung der Härte

- UHL VMHT Micro Hardness Tester
Härteprüfung nach Vickers: HV 0.01, 0.025, 0.05, 0.1, 0.2, 0.3, 0.5, 1.0, 2.0 kg
- ESR 250 Härteprüfer
Härteprüfung in Rockwell HRA, HRC

Eine dokumentierte Prozessaufzeichnung über Temperatur / Haltezeit / Durchlaufzeit / Abkühlung der verschiedenen Wärmebehandlungen ist auf Wunsch erhältlich.

Bitte kontaktieren Sie unseren Spezialisten für Wärmebehandlungen:

Pascal Leiser, Abteilungsleiter, Direktwahl 032 396 07 80, pascal.leiser@laubscher-precision.ch