

Antwort-Fax +49 2191 69270 20

Ja, ich interessiere mich für:

- Vakuumhärten
- Salzbadhärten
- Salzbadnitrieren
- Lieferservice
- Preise
- Bitte setzen Sie sich mit uns in Verbindung unter folgender Anschrift / Telefonnummer

Name

Firma

Straße

PLZ/Ort

Telefon

Fax

eMail

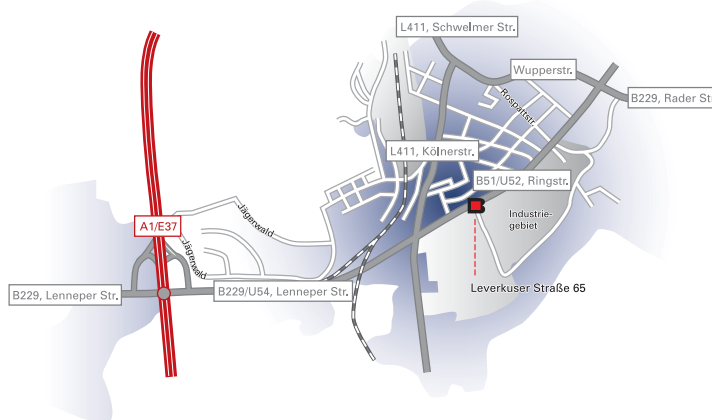
Datum

Unterschrift

Wir sehen uns in Remscheid...

Sie sind neugierig geworden, möchten unseren Betrieb kennen lernen und haben Interesse uns zu besuchen? Sprechen Sie uns einfach an. Wir freuen uns auf Sie...

So finden Sie uns:



BODYCOTE WÄRMEBEHANDLUNG GMBH
Leverkuser Straße 65 · 42897 Remscheid
Phone: +49 2191 69270 0 · Fax: +49 2191 69270 20
eMail: remscheid@bodycote.com

Betriebsleiter: juergen.stirnweiss@bodycote.com

Zertifiziert nach: DIN EN ISO 9001:2000
DIN EN ISO 14001

Ansprechpartner: markus.hildebrand@bodycote.com
Phone: +49 173 314 30 65

www.bodycote.de
www.bodycote.com

Remscheid



Service Härten im Salzbad

Nitrocarburieren im Salzbad

Vakuum

Transport Einsatzhärten im Salzbad

Salzbäder Tenifer®

Qualität Glühen

Bodycote

Vakuumbhärten

Die Vakuumwärmebehandlung überzeugt durch eine Vielzahl von Vorteilen. Qualität, Reproduzierbarkeit und Umweltfreundlichkeit machen dieses Verfahren zum Stand der Technik für die Wärmebehandlung von hochwertigen Werkzeugen und Bauteilen. Die Flexibilität bei der Wahl der Parameter wie Temperatur, Abschreckdruck, Kühlrichtung usw. ermöglicht es, für die Bauteile bzw. Werkstoffe die Wärmebehandlung zu optimieren. Anwendung für dieses Verfahren: Schneid- und Stanzwerkzeuge, Gesenke und Werkzeuge, Pressstempel, Luftfahrtbauteile, etc.



Vorteile des Verfahrens:

- Entkohlungsfrei
- Minimierung von Maßänderung und Verzug durch Anpassung der Prozessparameter
- Blanke und saubere Oberflächen, keine Oxidation der Bauteiloberfläche
- Hohe Temperaturgleichmäßigkeit im Ofenraum (+/- 5 °C)
- Reproduzierbarkeit der Ergebnisse durch neueste Prozesssteuerung und Computertechnik
- Prozesskontrolle mit Temperaturmessung im Bauteil bzw. im Referenzstück

Anlagengrößen

	Gewicht max.	Größe max.
Vakuumanlage	1000 kg	800 x 800 x 1200 mm
Anlassen im Vakuum	1000 kg	800 x 800 x 1200 mm

Tenifer® / Salzbadnitrieren

Tenifer® kennzeichnet das klassische Salzbadnitrocarburieren und ist eine Modifikation des thermochemischen Randschichtverfahrens „Nitrocarburieren“. Ebenso wie beim Nitrocarburieren im Gas oder Plasma, wird die Verschleiß- und Dauerfestigkeit der Bauteile erhöht. Die Behandlungstemperatur für Nitrocarburieren in Salzschnmelzen liegt bei 580° C. Tenifer® wird für Antriebs- und Präzisionsteile, Kurbelwellen, Werkzeuge sowie Sicherheitsbauteile im Automobilbereich angewendet.



Vorteile des Verfahrens:

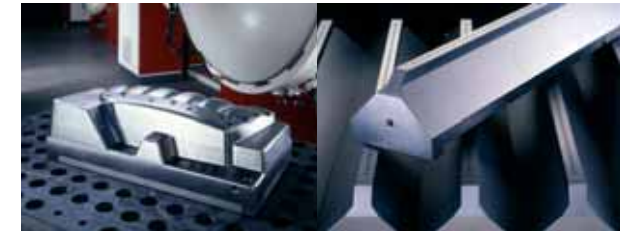
- Verbesserung der Reib- und Gleiteigenschaften
- Hohe Verschleißfestigkeit bei Abrasion und Adhäsion
- Gute Dauerfestigkeit
- Geringe Maß- und Formänderung
- Geeignet für verzugsgefährdete Teile

Anlagengrößen

	Gewicht max.	Größe max.
	800 kg	ø 600 x 3200 mm
	800 kg	ø 800 x 1500 mm

Salzbadhärten

Mit unseren Salzbadverfahren können wir flexibel auf Ihre Wünsche eingehen, wir härten Werkzeugstähle und Vergütungsstähle bis etwa 900° C. Das Salzbadhärten zeichnet sich außerdem durch eine hohe Qualität und gute Maßhaltigkeit aus, wir bieten Ihnen folgende Verfahren an: Härten, Vergüten, Glühen, Einsatzhärten und Carbonitrieren. Durch die offenen Tiegel ist eine Chargierung jederzeit möglich, der Vorteil der Flexibilität liegt hier auf der Hand.



Vorteile des Verfahrens:

- Flexibel bei der Handhabung, somit bessere Möglichkeiten auf Ihre Wünsche einzugehen
- Gute Eigenschaften in Bezug auf Verzug und Maßhaltigkeit
- Kurzfristiges chargieren möglich
- Partielles Härten und Anlassen Ihrer Bauteile möglich
- Optimal eingerichtet, auch für die Behandlung von kleinen Mengen

Anlagengrößen

	Gewicht max.	Größe max.
Salzbad	250 kg	ø 500 x 800 mm
Salzbad, Einsatzhärten Carbonitrieren	200 kg	ø 500 x 500 mm