



4000 mm

Unser Spezialgebiet **Härten bis 4 Meter**

**bis 4 Meter**

BODYCOTE **WÄRMEBEHANDLUNG** GMBH  
Rudolf-Diesel-Weg 3-5 · 40764 Langenfeld  
Phone: +49 2173 101471-0 · Fax: +49 2173 101471-9  
eMail: [langenfeld@bodycote.com](mailto:langenfeld@bodycote.com)



## Standort Langenfeld

Langenfeld ist ein Betrieb der auf lange Tradition zurück blicken kann – bereits 1947 gegründet, gehört er seit 2008 zur Bodycote Gruppe und bildet ein modernisiertes Kompetenzzentrum in NRW. Die Spezialität des Standortes ist das vertikale, verzugsarme Härten großer und langer Werkstücke, bis 4 Meter Länge. Für diese Bauteile steht ebenfalls eine Reinigungsanlage mit den gleichen Abmaßen zur Verfügung. Richten und Strahlen komplettieren das Angebot. Eine Vielfalt weiterer Wärmebehandlungsverfahren der Bodycote Gruppe kann über Langenfeld angefragt werden (z.B. Nitrieren, Vakuumhärten, Löten).

### Unser Leistungsspektrum:

- Härten und Anlassen unter Schutzgas
- Salzbadhärten
- Vergüten
- Einsatzhärten
- Normalglühen und Normalisieren
- Spannungsarmglühen
- Weichglühen
- Bainitisieren
- Reinigen
- Richten
- Sandstrahlen
- Service, Beratung, Qualität und langjährige Erfahrung



### Anlagenmaße

	Gewicht max.	Größe max.
Schachtofen	5000 kg	ø 1300 x 4000 mm
Salzbad	500 kg	ø 750 x 1900 mm
Richtbank	100 t	4000 mm
Strahlanlage		2000 mm



## Schutzgashärten – bis 4 Meter

Für das Schutzgashärten stehen am Standort Anlagen unterschiedlicher Größe zur Verfügung in denen Bauteile bis zu 4 Meter behandelt werden. Nicht zuletzt basierend auf dem Know-how des Teams können so verzugsarme Bauteile erzielt werden.

### Vorteile des Verfahrens:

- Härten von bis zu 4 Meter langen Bauteilen
- Verzugsarm durch hängende Chargierung
- Einspannung der Bauteile während dem Anlassen
- Reproduzierbarkeit der Behandlung
- Richten bis 4 Meter
- Strahlen bis 2 Meter



## Salzbadhärten – bis 2 Meter

Mit den Salzbadverfahren können wir individuell auf Ihre Wünsche eingehen, wir härten Werkzeugstähle und Vergütungsstähle bis 980 °C bei guter Maßhaltigkeit.

### Vorteile des Verfahrens:

- Verzugsarm und maßhaltig
- Partielles Härten und Anlassen
- Einzel- und Serienanfertigung möglich
- Kurze Behandlungszeit