



VERGÜTEN

Vakuumhärten | Einsatzhärten | Salzbadhärten | **Vergüten** | Glühen
Brünieren | Phosphatieren | Gasnitrieren | Nitrocarburieren | Carbonitrieren
Plasmanitrieren | Salzbadnitrieren | Oxidieren | Induktivhärten

DAS VERFAHREN

Vergüten ist die Kombination aus Härten und Anlassen von Stählen um eine hohe Festigkeit bei gleichzeitig guten Zähigkeitseigenschaften zu erreichen. Härte und Elastizität der Werkstoffe sollen bestmöglich kombiniert werden.

GEEIGNETE WERKSTOFFE

Für das Vergüten eignen sich besonders gut die sogenannten Vergütungsstähle.

34 Cr	1.7033
41 Cr 4	1.7035
25 Cr Mo 4	1.7218
34 Cr Mo 4	1.7220
42 Cr Mo 4	1.7225
50 Cr Mo 4	1.7228
30 Cr Mo V 9	1.7707
36 Ni Cr 6	1.5710
31 Ni Cr 14	1.5755
35 Ni Cr 18	1.5864
55 Ni Cr Mo V 6	1.2713
36 Cr Ni Mo 4	1.6511
30 Cr Ni Mo 8	1.6580
34 Cr Ni Mo 6	1.6582
55 Ni Cr Mo V 6	1.2713
36 CR Ni Mo 4	1.6511
55 NI CR Mo V 6	1.2713
36 Cr Ni Mo 4	1.6511
30 Cr Ni Mo 8	1.6580
34 Cr Ni Mo 6	1.6582

IHRE HÄRTHA STANDORTE IN EUROPA

DEUTSCHLAND

HÄRTHA - ALDENHOVEN GMBH

Industriestraße 30, 52457 Aldenhoven
Telefon +49 2464 5806-0 | Fax +49 2464 5806-30
E-Mail aldenhoven@haertha.de

HÄRTHA - WEISSENBURG GMBH

Hauptsitz Dettenheimer Straße 28, 91781 Weißenburg
Gewerbestraße 11, 90556 Cadolzburg
Telefon +49 9141 8589-0 | Fax +49 9141 8589-50
E-Mail weissenburg@haertha.de

ITALIEN

HAERTHA - VERDELLO S.R.L.

Via dell'Artigianato 2, 24049 Verdello (BG)
Telefon +39 035 4829789 | Fax +39 035 4818245
E-Mail verdello@haertha.de

RUMÄNIEN

HÄRTHA TRATAMENTE TERMICE SRL

Str. Fundatura Lanii 22, Comp. 25, 550019 Sibiu
Telefon +40 269 250001 | Fax +40 269 250053
E-Mail sibiu@haertha.de