



CARBONITRIEREN

DAS VERFAHREN

Der Kohlenstoff als wichtigstes Legierungselement für die Härbarkeit des Stahles wird speziellen Einsatzstählen durch kohlenstoffabgebende Gase oder Salze bei etwa 900°C eindiffundiert.

Um auch unlegierte Stähle, sowie Automaten- und Baustahl einsatzhärten zu können, wird neben Kohlenstoff auch Stickstoff benötigt. Dieser Prozess wird dann Carbonitrieren genannt.

Wie tief die C- und N-Atome in die Randschicht der Werkstücke eindringen, lässt sich genau steuern. 0,3 mm – 1,5 mm sind gängige Einsatzhärtungstiefen. Auf Anfrage sind auch höhere Tiefen machbar.

Durch ein anschließendes Härten entstehen extrem harte und verschleißfeste Oberflächen. Es wird eine sehr gute Verschleiß- und Dauerfestigkeit der Oberfläche erreicht.

VORTEILE

- Unlegierter Stahl, sowie Automaten- und Baustahl kann randschicht gehärtet werden
- Guten Verschleißschutz an der Werkstückoberfläche
- Elastischer, zäher Kern
- Bruchgefahr der Bauteile wird stark vermindert
- Teilbereich-Härten möglich

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