STAHLHÄRTEREI HAUPT

HÄRTE IST HAUPT-SACHE

Übersicht | Stand 10/2025 | D

LEISTUNGSÜBERSICHT

PROZESS			max. Dimensionen
Vakuumbehandlung			1500 mm x 3000 mm
Vakuumhärten	Vakuumvergüten	Vakuum-Einsatzhärten	Niederdruckaufkohlen
SolNit®-A | SolNit®-M	Tiefkühlen	Auslagern	
Einsatzhärten / Carbonitrieren			1500 mm x 3000 mm
Aufkohlen	Abhärten	Isolieren	
Vergüten			1500 mm x 3000 mm
Nitrieren			ø 3000 mm x 4500 mm
Gasnitrieren	Gas-/Plasma-Nitrocarburieren	Gas-/Plasma-Nitrocarburieren oX	Plasmanitrieren
Salzbad-Nitrocarburieren	Tenifer® QPQ	Ionit oX	
Induktiv-/ Randschichthärten			ø 2000 mm x 6000 mm
Induktivhärten HF	Induktivhärten MF	Verzahnungen bis Modul 40	Zylindrische Werkstücke, ø 6 – 1000 mm

PROZESS			max. Dimensionen
Glühen			5000 mm x 5000 mm x 12000 mm
Vakuumglühen	Spannungsarmglühen	Weichglühen	Normalglühen
Lösungsglühen	Grobkornglühen	Rekristallisationsglühen	Diffusionsglühen
Strahlen			3100 mm x 6000 mm
Sandstrahlen	Glasperlenstrahlen	Stahlkugelstrahlen	Grundieren
Brünieren			3000 mm x 1200 mm x 450 mm
Qualitätssicherung			2000 mm x 6000 mm
High-Tech-Labor	Spektroanalytische Werkstoffprüfungen	Metallografische Untersuchungen	Gefügeuntersuchung
Ermittlung der Härtetiefen	Vermessung der Härteverläufe	Härteprüfungen nach Brinell	Härteprüfungen nach Vickers
Härteprüfungen im Rockwellverfahren	Zerstörungsfreie Eindringrissprüfung	Ermittlung der Prozessfähigkeit	Härteberatung
Schadensanalysen	Detaillierte Dokumentation aller Aufträge		
Transportservice von 0 – 26 Tonnen			

Diverse Sonderwarmbehandlungen – frag uns nach einer individuellen Lösung!

STAHLHÄRTEREI HAUPT · FON: 0 4173 | 58181-0 · www.stahlhaerterei-haupt.de · E-Mail: info@haerterei-haupt.de