



Glühen oder Normalisieren

Glühen oder Normalisieren

In der Wärmebehandlung werden verschiedene Glühverfahren angewendet:

Normalglühen (Normalisieren oder BG-Glühen)

Rohteile (Gesens Schmiedestücke, Schmiedestücke oder vorgedrehte Stangenabschnitte) werden normalisiert um das Gefüge zu verfeinern und den Verzug für eine spätere Wärmebehandlung zu minimieren.

Rekristallisationsglühen (Zwischenglühen)

dient zur Gefügeumwandlung nach dem Kaltverformen von Werkstücken

Spannungsarmglühen

Schweißkonstruktionen und Werkstücke mit komplizierten Geometrieformen werden spannungsarmgeglüht um innere Spannungen abzubauen.

Weichglühen

dient der besseren Bearbeitung von Stählen, z.Bsp. nach dem Brennschneiden

Maximaler Ofennutzraum:

Länge:	1000 mm
Breite:	660 mm
Höhe:	560 mm
Gewicht maximal:	420 kg