

Vakuumbhärten

Das Härten von unlegierten und hochlegierten Werkzeugstählen erfolgt bei uns im Vakuumofen bis zu einer Härtetemperatur von maximal 1250 °C.

Durch diese Wärmebehandlung erreichen die Stähle Höchstwerte an Härte und Festigkeit bei geringstem Verzug und sauberer Oberfläche.

Dieses Verfahren ist besonders geeignet für Schnitt-, Stanzwerkzeuge, Stempel und Matrizen.

Härten im Vakuum bis 1250 °C

Maximaler Ofennutzraum:

Länge: 750 mm

Breite: 500 mm

Höhe: 500 mm

Gewicht maximal: 300 kg



Vor der Wärmebehandlung



Nach der Wärmebehandlung