

## Übersicht der Verfahren und möglichen Chargen- oder Bauteilgrösse

**Schutzgastechnologie** - *Chargengrösse BxLxH: 610x910x690 / max. Chargengewicht: 500 KG*

- Schutzgashärten / Vergüten
- Einsatzhärten
- Carbonitrieren

**Vakuumtechnologie** - *Chargengrösse BxLxH: 610x910x680 / max. Chargengewicht: 800 KG*

- Vakuumhärten / Vergüten
- Tiefkühlen

**Nitriertechnologie** - *Chargengrösse BxLxH: 700x1'600x800 / max. Chargengewicht: 1'600 KG*

- Gasnitrocarburieren mit Nachoxydieren
- Gasnitrieren

**Glühetechnologie** - *Chargengrösse BxLxH: 700x1'600x800 / max. Chargengewicht: 1'600 KG*

- Spannungsarmglühen unter Schutzgas
- Weichglühen unter Schutzgas
- Wasserstoffglühen < 850°C - BxLxH: 700x1'600x800 / > 850°C - Ø 350x1200 mm / max. 350 KG
- Normalglühen
- Rekristallisationsglühen
- Lösungsglühen

**Induktionstechnologie** - *Bauteilgrösse: Ø 500x1'750 / max. Bauteilgewicht: 250 KG*

- Induktionshärten / Induktives Anlassen

**Rissprüfen** - *Bauteilgrösse: Ø 200x900 / max. Bauteilgewicht: 250 KG*

- Magnetpulverrissprüfen

**Strahltechnologie** - *auf Anfrage*

- Glasperlen - Keramik - Korund

**Teile Reinigung** - *Chargengrösse BxLxH: 370x570x280 / max. Chargengewicht: 80 KG*

- Reinigen der Bauteile

**Sondertechnologien** - *Chargengrösse BxLxH: 700x1'600x800 / max. Chargengewicht: 1'600 KG*

- Warmauslagern

**Härteprüfungen**

- HRC / HRB / HV

**Koerzitivfeldstärke** - *auf Anfrage*

- Magnetisierbarkeit und damit auch die Remanenz bzw. die Koerzitivfeldstärke messen