

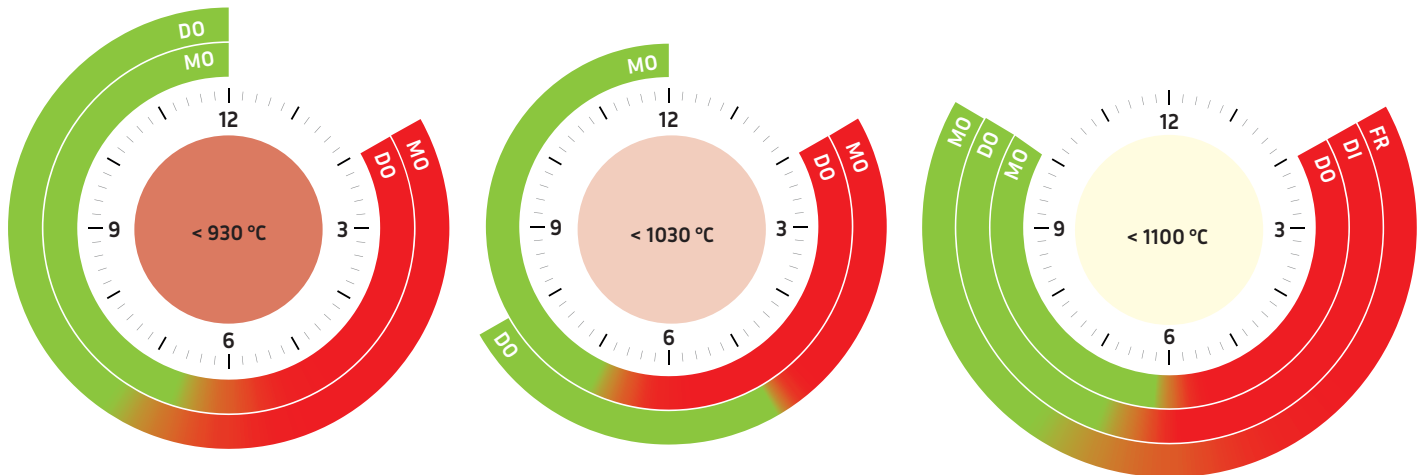


UNSERE WOCHENPLANUNG

Termine, auf die Sie sich verlassen können –
von der Warenannahme bis zur Fertigstellung

Uhrzeit letzte Warenannahme

Uhrzeit voraussichtliche Fertigstellung



TECHNISCHE GRUNDWERTE

Material	< 930 °C			< 1030 °C					< 1100 °C										> 1100 °C*	
	1.2311/ 1.2312	1.2714/ 1.2721	1.2767	1.2080/ 1.2436	1.2363/ 1.2601	1.2343/ 1.2344	1.2379/ 1.2601	1.2365	1.4034/ 1.4057/ 1.4021	Tena- steel	1.2083	1.4112	1.4122	K340/ K360	WP7V	1.2379; 1.2601; CPOH; Sleipner	1.3207; 1.3247; 1.3257	1.3343; S690; S790; ASP20XX		
1x Anlassen (HRC)	> 50	> 52	> 50	> 60	> 60	-	> 58	-	< 40-56	-	54-58	< 40-58	< 40-50	-	-	-	-	-	-	-
2x Anlassen (HRC)	< 50	< 52	< 50	< 60	< 60	< 40-56	< 58	< 40-52	-	< 50-62	< 54	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3x Anlassen (HRC)	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	-	-	< 50-63	50-58	58-62	> 62	> 62		

Stückgewichte: 0,001-1500 kg

Max. nutzbare Ofenabmessung: 800 x 900 x 1200 mm (H/B/T)

① Primärhärten ② Sekundärhärten • Auf Kundenwunsch

Kurzbeschreibung der Abkürzungen:

HRC (Einheit für die Härteprüfung nach Rockwell in der C-Skala)

Härteprüfung nach der Rockwell-C-Skala wird an durchgehärteten Werkstücken durchgeführt.

① Primärhärten (Standardwärmebehandlung)

Das Primärhärten (z. B. Werkstoff 1.2379) bietet sich an, wenn nachfolgend nur noch mechanische Nacharbeiten (Drehen, Fräsen, Schleifen etc.) durchgeführt werden und keine thermische Nachbehandlung erfolgt.

② Sekundärhärten (Sonderwärmebehandlung)

Durch das Sekundärhärten ist der Werkstoff (z. B. 1.2379) für nachfolgende thermische Nachbehandlungen (z. B. Erodieren, Beschichten oder Nitrieren) geeignet.

*Das Härten (> 1100 °C) dieser Werkstoffe bieten wir Ihnen wöchentlich an.

Aus gutem Hause

Die Siegener Werkzeug- und Hältetechnik GmbH stellt sich seit über 95 Jahren den unterschiedlichen Facetten der stahlverarbeitenden Industrie, insbesondere dem Werkzeug-/Formenbau sowie dem Maschinen- und Apparatebau.

Hältetechnik:

Die Lohnhärtereie für bauteil- bzw. werkstoffspezifische Wärmebehandlungsverfahren bietet das Härten im Vakuum, Schutzgas und Salzbad an. Des Weiteren werden Sonderwärmebehandlungen wie Vakuumlöten, Tiefkühlen und diverse Glühverfahren durchgeführt. Neben den Verfahren Härten und Vergüten bietet die Siegener Werkzeug- und Hältetechnik GmbH auch die thermochemischen Oberflächenhärteverfahren Nitrieren (Gas- und Plasmanitrieren, Tenifer + QPQ, Nitrocarburieren), Einsatzhärten und Carbonitrieren an. Langjährige Erfahrung, individuelle technische Beratung, ein modern ausgestattetes Industrielabor und den regionalen, hauseigenen Fahrdienst schätzen die Kunden der Siegener Werkzeug- und Hältetechnik GmbH. Seit Frühjahr 2017 bietet „TRUSTED“ mit der Online-Auftragsverfolgung dem Kunden einen idealen Überblick über den Status seiner Aufträge.

Seminare:

Den Kunden und Geschäftspartnern bieten wir mehrmals jährlich in unserem Seminarbereich praxisorientierte Fachseminare an. Ein besonderes Augenmerk ist den Auszubildenden gewidmet, die Azubi-Praxisseminare erfreuen sich seit Jahren, besonders bei bevorstehenden Abschlussprüfungen, großer Beliebtheit. Perfekt abgestimmt auf Anwendung und Technologie führen wir auch Inhouse-Veranstaltungen bei unseren Kunden vor Ort durch. Über 2500 Teilnehmer besuchten unsere Seminare seit dem Jahr 1997. Informationen zu den Veranstaltungen sowie Anmeldungen finden Sie unter www.swf-siegen.de.

Hältetechnik-Hotline: +49 271 3305-555

GESCHÄFTSBEREICH WÄRMEBEHANDLUNG IHRE ANSPRECHPARTNER



Tanja Jade
Vertriebsinnendienst

- Rechnungsstellung
- Härtetechnik-Hotline
- Fahrdienst-Anmeldung

Fon: +49 271 3305-555
E-Mail: haertetechnik@swf-siegen.de



Michael Sander
Vertriebsinnendienst

- Rechnungsstellung
- Härtetechnik-Hotline
- Fahrdienst-Anmeldung

Fon: +49 271 3305-555
E-Mail: haertetechnik@swf-siegen.de



Jonny Köpke
Logistik, Teamleitung

- Fahrdienst

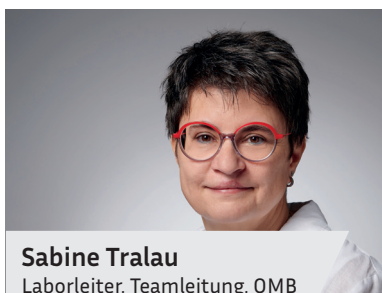
Fon: +49 271 3305-555
E-Mail: logistik@swf-siegen.de



Peter Häbel
Betriebsleiter

- Auftragsdurchführung
- Terminplanung
- Technische Beratung

Fon: +49 271 3305-555
E-Mail: termin@swf-siegen.de



Sabine Tralau
Laborleiter, Teamleitung, QMB

- Laborprüfung
- Qualitätssicherung
- Qualitätsmanagement

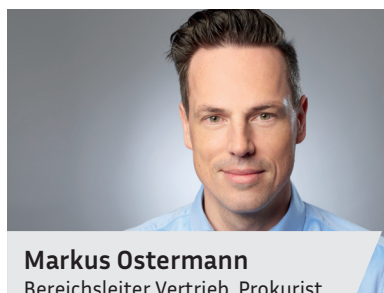
Fon: +49 271 3305-418
E-Mail: s.tralau@swf-siegen.de



Ingo Dornhöfer
Vertrieb

- Kundenbetreuung
- Angebote/Preisanfragen
- Technische Beratung

Fon: +49 271 3305-417
Mobil: +49 160 4713881
E-Mail: vertrieb@swf-siegen.de



Markus Ostermann
Bereichsleiter Vertrieb, Prokurist

- Kundenbetreuung
- Angebote/Preisanfragen
- Seminare

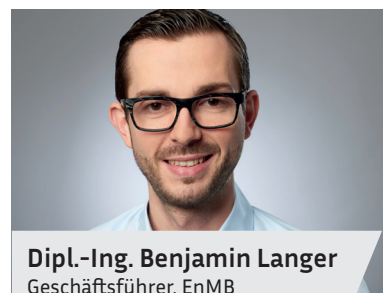
Fon: +49 271 3305-423
Mobil: +49 170 3838857
E-Mail: m.ostermann@swf-siegen.de



Florian Philipp
Bereichsleiter Technik, UMB

- Prozessqualifizierung
- Produkt-/Prozessmanagement
- Technische Beratung

Fon: +49 271 3305-412
Mobil: +49 160 94916067
E-Mail: f.philipp@swf-siegen.de



Dipl.-Ing. Benjamin Langer
Geschäftsführer, EnMB

Fon: +49 271 3305-441
Mobil: +49 175 5864273
E-Mail: b.langer@swf-siegen.de

Siegener Werkzeug- und Härtetechnik GmbH
Kolbbeweg 7 | 57074 Siegen
Postfach 10 09 04 | 57009 Siegen
Fon: +49 271 3305-555
Fax: +49 271 3305-5502
E-Mail: haertetechnik@swf-siegen.de

St-Nr.: 342/5820/4604
USt-IdNr.: DE811181937
Reg.-Gericht: Siegen | HRB 2589
Geschäftsführer:
Dipl.-Ing. Benjamin Langer
Svend Schleidgen

Bankverbindung:
Postgiroamt Köln | BIC: PBNKDEFF
IBAN: DE37 3701 0050 0072 5635 04
Deutsche Bank AG | BIC: DEUTDE33HAN
IBAN: DE96 4607 0090 0043 1882 00
Sparkasse Siegen | BIC: WELADED333
IBAN: DE76 4605 0001 0006 1442 65



Es gelten ausschließlich unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen sowie unsere allgemeinen Einkaufsbedingungen für den Geschäftsbereich „Härten + Nitrieren“, welche unter www.swf-siegen.de/downloads jederzeit einsehbar sind. Wir widersprechen ausdrücklich allen anders lautenden Bedingungen.