

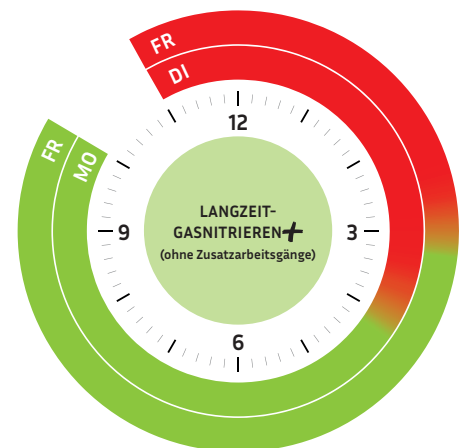
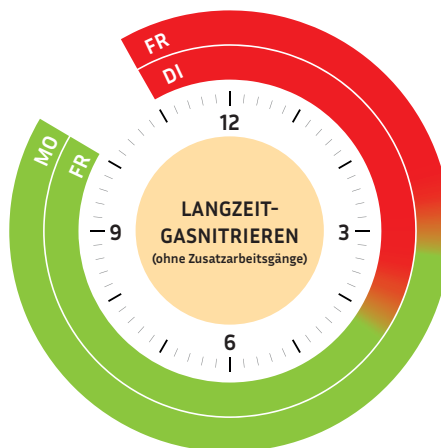


UNSERE WOCHENPLANUNG

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

Uhrzeit letzte Warenannahme

Uhrzeit voraussichtliche Fertigstellung



TECHNISCHE GRUNDWERTE (immer ≥)

● Vollnitrieren
◐ Teilnitrieren

	S355J2H (1.0576)			C45W (1.1730)			40CrMnMoS8-6 (1.2312)			30CrNiMo8 (1.6580)			16MnCr5 (1.7131)			42CrMo4 (1.7225)			31CrMoV9 (1.8519)			34CrAlNi7 (1.8550)		
	NHD	CLT	HV	NHD	CLT	HV	NHD	CLT	HV	NHD	CLT	HV	NHD	CLT	HV	NHD	CLT	HV	NHD	CLT	HV	NHD	CLT	HV
●	0,25	12	450	0,30	16	400	0,15	10	650	0,20	12	650	0,20	12	650	0,20	12	600	0,15	12	700	0,20	7	850
◐	0,60	-	400	0,60	-	300	0,20	-	550	0,30	-	600	0,50	-	600	0,45	-	550	0,40	-	750	0,35	-	850
●	0,70	-	400	0,80	-	300	0,40	-	550	0,50	-	600	0,60	-	600	0,60	-	550	0,55	-	750	0,50	-	850

Stückgewichte: 0,001–5000 kg | Stückgewichte: > 5000 kg auf Anfrage | Max. nutzbare Ofenabmessung: Ø 1750 mm x 2800 mm

Kurzbeschreibung der Abkürzungen:

NHD

Nitriding Hardness Depth (alte Bezeichnung Nitrierhärte tiefe [Nht]) wird über die Grenzhärte (Kernhärte plus 50 HV) definiert und ist somit von der Härte des Grundwerkstoffes abhängig. Die Nitrierhärte tiefe wird immer in Millimeter (mm) angegeben.

CLT

Compound Layer Thickness (alte Bezeichnung Verbindungsschicht [VS]), welche beim Nitrocarburieren erzeugt wird. Die CLT wird immer in Mikrometer (µm) angegeben.

HV (Einheit für Härteprüfung nach Vickers)

Härteprüfung nach Vickers wird an dünnwandigen oder oberflächengehärteten Werkstücken sowie an dünnen Schichten und Randzonen durchgeführt.

SINOX (Kurzzeitgasnitrocarburieren plus Oxidation)

Thermochemische Behandlung zum Anreichern der Randschicht mit Stickstoff und Kohlenstoff. Die Oxidation der im Nitrocarburierprozess erzeugten Verbindungsschichten (CLT) führt zu einer deutlichen Steigerung der Korrosionsbeständigkeit, die jedoch vom Grundaufbau der Verbindungsschicht mit beeinflusst wird.

Das Kurzzeitgasnitrocarburieren ohne Oxidation (SINIT-Verfahren) bieten wir wöchentlich (mittwochs) an.

Langzeitgasnitrieren und Langzeitgasnitrieren+

Thermochemische Behandlung zum Anreichern der Randschicht mit Stickstoff und zum Erreichen höherer Nitrierhärte tiefen (NHD).

Wichtige Information:

Die Bauteile müssen metallisch blank, frei von Rückständen (Farbkennzeichnungen, Fette, Öle, Silikate etc.) sein, die zu Passivschichtbildung führen können. Um Form- und Maßverhalten zu verbessern, empfiehlt es sich, ein vorgeschaltetes Vergüten oder Spannungsarmglühen der Bauteile durchzuführen. Ein ausreichendes Bearbeitungsaufmaß ist zu berücksichtigen. Verfestigungen der Bauteiloberflächen (z. B. durch mechanische Bearbeitung, Verfestigungsstrahlen usw.) können den Diffusionsprozess erschweren bzw. verhindern.

Härtetechnik-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

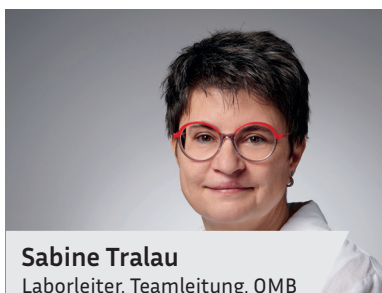
Fon: +49 271 3305-555
E-Mail: logistik@swf-siegen.de



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

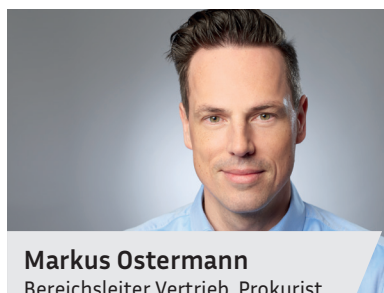
Fon: +49 271 3305-418
E-Mail: s.tralau@swf-siegen.de



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

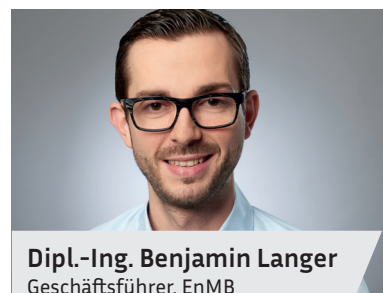
Fon: +49 271 3305-423
Mobil: +49 170 3838857
E-Mail: m.ostermann@swf-siegen.de



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
Kolbweg 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: WELADED33
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.