



Vakuumbärten R.VAC+®

Prozessbeschreibungen:

R.VAC+®

Ist ein Durchhärteverfahren und wird für höher legierte Werkstoffe angewendet, um entsprechende Festigkeits- und Zähigkeitswerte einzustellen ohne die Bauteiloberfläche negativ zu beeinflussen (keine Oxidation des Werkstücks).

Welche Branchen werden damit bedient:

→ Maschinenbau, Werkzeugbau, Medizintechnik, Rennsport, Kunststoffverarbeitende Industrie, Luftfahrt

Werkstoffe:

→ Warmarbeitsstähle
→ Kaltarbeitsstähle
→ Schnellarbeitsstähle
→ Hochchromhaltige Stähle (Martensitische korrosionsbeständige Stähle)

Kernmerkmale:

→ Vergleichsweise geringe Maßänderung
→ Blanke, saubere Oberflächen
→ Exakte Prozessführung (Thermoelemente, Mas-flow-Controller, Abschreckmedium, ...)
→ Auf Werkstoffe abgestimmte Prozessparameter
→ Unterschiedliche Abschreckmedien (Helium & Stickstoff)

Anlagenabmessungen:

→ Kammerofen: Max. 1.200 × 900 × 900mm
→ Schachtofen: Ø 1.000 × 2.000 mm
→ Max. 4t

Wofür wird das Verfahren zumeist angewendet:

→ Zum Einstellen der Festigkeits- und Zähigkeitseigenschaften des Werkstoffs
→ Zum Einstellen der Korrosionseigenschaften

Durchlaufdauer:

→ Auf Anfrage

Mögliche Aufbereitungen der Oberflächen für einen optimalen Oberflächenzustand:

→ Frei von Fetten, Ölen, Bearbeitungsmittel oder Zieh- und Gießhäuten
→ Keine Korrosion
→ Saubere Kühlkanäle
→ Keine Erodierhaut
→ Scharfe Kanten möglichst vermeiden

Notwendige Informationen:

→ Werkstoff
→ Härte (Prüfposition/en, Toleranz)
→ Nachfolgende Bearbeitungsschritte (z.B. Erodieren, Nitrieren)
→ Maximale Einsatztemperatur

Kontakt:

RÜBIG Vertrieb
+43 (0) 7242 / 660 60
ht.vertrieb@rubig.com

RÜBIG DRIVING SUCCESS