

R-CARB+® (RÜBIG Einsatzhärten) - Standardprozesse

diese werden entsprechend dem unten angefügten Terminplan laufend durchgeführt
Dieser Terminplan bezieht sich auf ein max. Stückgewicht von 15 kg (Einsatzhärten) bzw. 20 kg (Schutzgashärten)
(Sondertermine auf Anfrage)



Öffnungszeiten: Mo - Do: 07:00 - 17:00 Fr: 07:00 - 14:30		Anlieferung der Bauteile zu unseren Öffnungszeiten die Bauteile stehen ab 11:00 Uhr zur Abholung bereit							typische Werkstoffe für die angeführten Behandlungen bzw. Einsatzhärteiefen	Beispiele für Behandlungsangaben
		Mo	Di	Mi	Do	Fr	Sa / So	Mo		
Einsatzhärten	CHD 0,2 - 0,4 mm CHD = Einsatzhärteiefe								dickster Querschnitt < 60mm 1.7131; 1.7139; 1.7147; 1.7149; 1.2162; ... 1.5919; 1.5920; 1.5921; 1.5752; 1.2735; 1.2764; 1.6587; ...	Werkstoff 1.7131 Einsatzhärten: OFH (Oberflächenhärte) = 650 - 750HV (umgewertet 58 - 62 HRC) CHD = 0,5 - 0,8mm (Grenzhärte 550HV1) Gewinde lt. Zeichnung abdecken
	CHD 0,5 - 0,8 mm									
	CHD 0,81 - 1,2 mm									
	CHD 1,21 - 1,7 mm > 1,7mm auf Anfrage									
Schutzgashärten	niedrig legierte Kaltarbeitsstähle = KAST KAST (mit 0,7 - 0,9% C) und Vergütungsstähle								z.B 1.2842; 1.2510; 1.7225; 1.8519; 1.6580; 1.6582; 1.8550; 1.7220; 1.7707; 34Cr4; ... z.B 1.2101 (K245); 55Si7; 1.2067; 1.2210 bis Ø13mm ; ...	Werkstoff 1.2842 Härten auf 56 - 60 HRC oder Werkstoff 1.7225 Vergüten: 280 - 340HV (= 900 - 1100 Mpa) Hinweis: wir überprüfen nicht die tatsächliche Zugfestigkeit! <u>Die ermittelte Oberflächenhärte wird nach der Umwertetabelle nach DIN50150 umgewertet.</u>
	KAST (< 0,7% C) und Federstähle									
	KAST über 1% C									

ACHTUNG! Auf der Bestellung muss die Behandlung (Einsatzhärten), der Werkstoff, die OFH, CHD und wenn Bereiche vor Aufkohlung zu schützen sind angeführt sein. Sollte ein Prüfbereich bzw. ein Prüfpunkt vorgeschrieben oder Bereiche vor Aufkohlung zu schützen sein, bitte die entsprechende Zeichnung mitschicken und dies in der Bestellung anführen.

Auf der Bestellung bei Schutzgashärten muss der Werkstoff und die OFH angeführt sein.

Ohne diese Angaben kommt es zu terminlichen Verzögerungen. Wenn Sollforderungen (CHD) ausserhalb unserer Toleranzen liegen, oder Bauteile über 15kg bzw. 20kg angeliefert werden, verlängert die Abklärung die Durchlaufzeit maßgeblich.

Hinweis: wenn Vorbehandlungen bzw. Nachbehandlungen wie z.B Abdecken, Sandstrahlen, Richten notwendig sind, verlängert sich entsprechend die Durchlaufzeit.

Die Ankündigung der Ware im Vorfeld ist empfehlenswert, da der Terminplan unter Umständen noch verändert werden kann.

Wenn die CHD geprüft werden soll, dies bitte am Lieferschein anführen. ACHTUNG! zur Überprüfung der CHD muss ein Bauteil zerstört werden.

Für Terminvergaben oder technische Abklärungen wenden Sie sich bitte an unsere Zentrale +43 (0)7242 66060 (Ansprechpartner: Hr. Thomas PENZ, Hr. Yasin SARI & Hr. Tuncay CETIN) oder an ht.office@rubig.com