

PLASNIT® (Micropuls® Plasmanitrieren) - Standardprozesse



diese werden entsprechend dem unten angefügten Terminplan laufend durchgeführt. (Sondertermine auf Anfrage)
Achtung! die OFH (Oberflächenhärte) resultiert aus den jeweiligen Legierungsbestandteilen des Werkstoffs.

Öffnungszeiten: Mo - Do: 07:00 - 17:00 Fr: 07:00 - 14:30	Anlieferung der Bauteile zu unseren Öffnungszeiten die Bauteile stehen <u>ab 11:00 Uhr</u> zur Abholung bereit							Werkstoffe	NHD	OFH
	Mo	Di	Mi	Do	Fr	Sa / So	Mo			
Plasnit® kurz								Div. Maschinenbaustähle 1.7225; 1.7131; 1.8519; 1.8550; ...	0,05 - 0,2 mm (bei Mat. 1.7225)	550 - 750 HV (bei Mat. 1.7225)
Plasnit® mittel								Div. Maschinenbaustähle 1.7225; 1.7131; 1.8519; 1.8550; ...	0,2 - 0,4 mm (bei Mat. 1.7225)	550 - 750 HV (bei Mat. 1.7225)
Plasnit® lang								Div. Maschinenbaustähle 1.7225; 1.7131; 1.8519; 1.8550; ...	0,4 - 0,6 mm (bei Mat. 1.7225)	550 - 750 HV (bei Mat. 1.7225)
Plasnit® niro								Nichtrostende Stähle: 1.4301; 1.4571; 1.2316; ...	0,05 - 0,2 mm	800 - 1200 HV Ergebnisse nicht garantierbar, wegen Oberflächeneinfluss
Plasnit® gehärtet								Bereits gehärtete Werkzeugstähle: 1.2379; 1.2343; ...	0,05 - 0,2 mm (bei Mat. 1.2343)	900 - 1100 HV (bei Mat. 1.2343)
Plasox® Oxidschichtdicke: 1 - 3 µm								Plasox®: ist die Kombination von Plasmanitrieren und darauffolgendem Oxidieren. Oxidieren wird immer am Montag durchgeführt und kann mit jedem Plasmanitrierprozess bestellt werden. z.B PLASNIT® kurz + Ox.		

ACHTUNG! Auf der Bestellung muss der Werkstoff und NHD angeführt sein. Sollte ein Prüfbereich bzw. ein Prüfpunkt vorgeschrieben oder Bereiche vor der Nitrierung zu schützen sein, bitte die entsprechende Zeichnung mitschicken und dies in der Bestellung anführen.

Die Kontaktflächen (Aufliegepunkte) werden nicht nitriert ! Bitte die Aufstellfläche bekanntgeben !

Ohne diese Angaben kommt es zu terminlichen Verzögerungen. Wenn Sollforderungen (NHD) ausserhalb unserer Toleranzen liegen oder die Aufstellflächen nicht bekannt sind, verlängert die Abklärung die Durchlaufzeit maßgeblich.

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

Wenn die NHD oder CLT (Verbindungsschichtdicke) geprüft werden soll, dies bitte am Lieferschein anführen. ACHTUNG! zur Überprüfung der NHD oder CLT muss ein Bauteil zerstört werden.

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

Bei höherer Kernfestigkeit ist eine höhere OFH und geringere NHD als in der Tabelle angeführt, zu erwarten.

Bei niedriger Kernfestigkeit ist eine geringere OFH und höhere NHD als in der Tabelle angeführt, zu erwarten.

Für Terminvergaben oder technische Abklärungen wenden Sie sich bitte an unsere Zentrale +43 (0)7242 66060 (Ansprechpartner: Hr. Dino HAMZIC & Hr. Senad BOBAR) oder an ht.office@rubig.com