

R-VAC+® (RÜBIG Vakuumhärten) - Standardprozesse

diese werden entsprechend dem unten angefügten Terminplan laufend durchgeführt. (Sondertermine auf Anfrage)



<u>Öffnungszeiten:</u> Mo - Do: 07:00 - 17:00 Fr: 07:00 - 14:30	Beispiele für gebräuchliche Härteangaben [HRC]	Anlieferung der Bauteile zu unseren Öffnungszeiten die Bauteile stehen <u>ab 11:00 Uhr</u> zur Abholung bereit							die angeführten Werkstoffe werden mit diesen Härtetemperaturen behandelt
typische Werkstoffe für die angeführten Behandlungen		Mo	Di	Mi	Do	Fr	Sa / So	Mo	
niedrig legierter Werkzeugstahl (bis Bauteilgewicht von 2kg) z.B 1.2767; 1.2312; 1.2311; 1.2714; 1.2738; ...	50 - 55								R-VAC+® 870°C
niedrig legierter Werkzeugstahl (Bauteilgewicht von 2kg - 50kg) z.B 1.2767; 1.2312; 1.2311; 1.2714; 1.2738; ...	50 - 55								R-VAC+® 870°C
Warmarbeitsstähle (hohe Reinheit) z.B 1.2343VMR (W400); ... 12%ige Cr - Stähle, martensitischen Chromstähle z.B 1.2436; 1.2601; M340; ...	48 - 60								R-VAC+® 980°C
Warmarbeitsstahl z.B 1.2343 (W300); 1.2344; ...	48 - 54								R-VAC+® 1020°C
Kalt- und Warmarbeitsstähle z. B. 1.2379; ... martensitische Chromstähle, Kunststoffformenstähle z.B 1.4122; 1.2316; 1.2083; 1.4034; 1.4528; ...	48 - 63								R-VAC+® 1030°C
Kaltarbeitsstähle z.B 1.2379 (Sonderbehandlung); K340; K360; CPOH;...	58 - 63								R-VAC+® 1070°C
Schnellarbeitsstähle z.B 1.3343; 1.3344; PM - Stähle; ...	58 - 64								R-VAC+® 1180°C

ACHTUNG! Auf der Bestellung muss der Werkstoff und die gewünschte Oberflächenhärte angeführt sein. Sollte ein Prüfbereich bzw. ein Prüfpunkt vorgeschrieben sein, bitte die entsprechende Zeichnung mitschicken und dies in der Bestellung anführen. z.B: Werkstoff 1.2344 Härten auf 48 - 54 HRC

Ohne diese Angaben kommt es zu terminlichen Verzögerungen. Die Angabe der Härtetemperatur ist nicht notwendig!

Hinweis: wenn Vorbehandlungen bzw. Nachbehandlungen wie z.B Sandstrahlen oder Richten notwendig sind, oder Bauteile über 100kg angeliefert werden, verlängert sich entsprechend die Durchlaufzeit. Die Ankündigung der Ware im Vorfeld ist empfehlenswert, da der Terminplan unter Umständen noch verändert werden kann.

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

Folgende Sonderprozesse können wir anbieten: Helivac® (Abschrecken mit Helium), UDAK (Unterdruckaufkohlen), Warmbadsimulation, Vakuumlöten mit Nickel oder Kupferbasislote, Glühen unter Vakuum, Auslagern, Tiefkühlen, Argonglühen, Lösungsglühen, Altern, Ausscheidungshärten.