

Wir sind ein mittelständisches Unternehmen mit über 30 Jahren Erfahrung in der Wärmebehandlung von Stahl. Durch ein großes Maß an Wissen und Erfahrung sind wir ein leistungsstarker und zuverlässiger Partner für unsere Kunden aus dem Werkzeug-Formen- und Maschinenbau geworden.



- Vakuumhärten
- Salzbadhärten bis 1300 °C
- Schutzgashärten
- Einsatzhärten
- Tenifer QPQ- Verfahren
- Vergüten
- Strahlen
- Labordienstleistungen

Haben Sie noch Fragen zu unseren Prüfmöglichkeiten oder Probleme bei der Werkstoffauswahl? Wir beraten Sie gerne unverbindlich. Rufen Sie uns einfach an oder vereinbaren Sie einen Termin - wir stehen Ihnen stets bei allen Fragen rund um die Wärmebehandlung zur Verfügung.

Ihr Ansprechpartner in unserem Unternehmen:

Herr Daniel Lingnau
 Tel.: 07161 91419 - 0
 Fax: 07161 91419 - 43
 E-Mail: d.lingnau@htg-haertereie.de

HTG Härtereie GmbH

Stuttgarter Straße 98
 73066 Uhingen

Vakuumhärten, Salzbadhärten, Schutzgashärten,
 Einsatzhärten, Tenifer QPQ, Vergüten, Glühen, Labor

Tel.: 07161 91419-0
 Fax: 07161 91419-20
 Internet: www.htg-haertereie.de
 E-Mail: info@htg-haertereie.de



▶ [Verfahrensbeschreibung](#)

**Metallographie
 Qualitätssicherung**



www.htg-haertereie.de

Härteprüfung



Härteprüfung

Es gibt verschiedene Prüfverfahren, um die Härte am Werkstück festzustellen. Wir richten uns ganz nach den Prüfvorschriften oder Zeichnungsvorgaben. Grundsätzlich werden alle üblichen Härteprüfverfahren in unserem Haus durchgeführt:

Härteprüfung nach Rockwell (HR):

- HRC
- HRA
- HR15N
- HR30N
- HR45N

Härteprüfung nach Brinell (HB):

- HBW 2,5/187,5

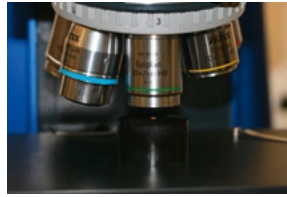
Härteprüfung nach Vickers (HV):

HV 0,1 bis HV 30

Mobile Härteprüfung:

HV 5 (Hersteller Krautkramer, Typ TIV)

Metallographie



Metallographie

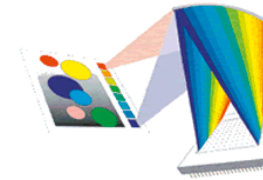
Wir verfügen über ein modern eingerichtetes Werkstofflabor. Es werden regelmäßig hausinterne Probestücke in den Chargen mitgefahren, um sie später in unserem Labor auf Wärmebehandlungsfehler zu untersuchen. Nur durch eine ständige Kontrolle und Optimierung der Wärmebehandlungsprozesse ist eine konstant gleichbleibende Qualität ein Versprechen an unsere Kunden.

Selbstverständlich führen wir auch gerne externe Untersuchungen und Schadensbeurteilungen an Ihren Werkstücken durch.

Folgende Untersuchungen sind in unserem Labor möglich:

- CHD/Nht.-Härteverlaufsprüfungen
- Schichtdickenmessungen
- Untersuchung von Gefügeständen bis 1000 facher Vergrößerung
- Gefügebildauswertung mit Bilddokumentation
- Korngrößenbestimmungen
- Automatische Flächenberechnungen

Spektralanalytik



Werkstoffanalysen/Spektralanalysen

Zusätzlich zu unseren Labordienstleistungen besteht die Möglichkeit Werkstoffzusammensetzungen über die Spektralanalyse zu ermitteln, ohne die Probe dabei zu zerstören. Es wird lediglich ein sogenannter „Brandfleck“ auf dem Werkstück erzeugt.

Die Mindestanforderung für eine Spektralanalyse in unserem Haus ist ein Probendurchmesser von mind. 15 mm und Fe (Stahl) als Basiswerkstoff.

Während des Untersuchungsvorgangs wird die Abfunkelektrode ständig mit Argon gespült, damit auch eine Kohlenstoffmessung durchgeführt werden kann.

Folgende Legierungselemente können festgestellt (in %) werden:

C, Si, Mn, Cr, Mo, Ni, Al, Co, Cu, Nb, Ti, V, W, Pb, Zr

Sie erhalten ein Spektralanalysebericht mit einem Referenzwerkstoff, die enthaltenen Legierungselemente und die ermittelte Werkstoffqualität.

...Qualität und Service steht an erster Stelle