

Die Vakuumanlage

- Härten und Anlassen
- Glühen
- Austenitisierungsglühen
- Warmbadsimulation/optimales Vakuumhärten

Fakten:

- Keine Entkohlung der Oberfläche
- Minimierung von Maß- und Formänderungen
- Blanke und reine Werkstücke nach dem Härten
 - keine Oxidation der Oberfläche
- Hohe Temperaturgenauigkeit (± 5 °C)
- Reproduzierbarkeit bei genauer Prozesssteuerung
- Prozesssteuerung mit Temperaturmessung im Werkstück oder im Testwerkstück
- Wärmebehandlung von CVD-beschichteten Werkstücken
- Prozessintegrierte Tiefkühlung, wenn gewünscht

