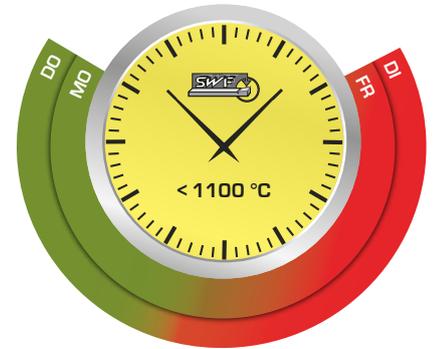
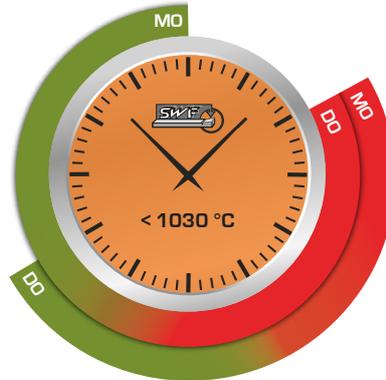
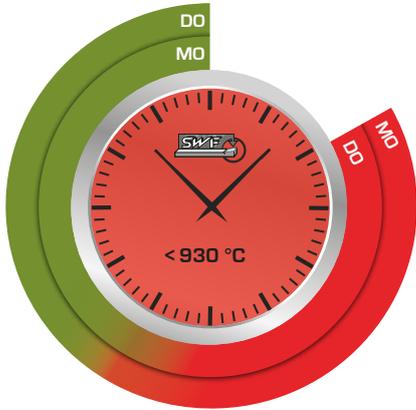


Termine auf die Sie sich verlassen können!

Wochenplanung von der Warenannahme bis zur Fertigstellung

Uhrzeit letzte Warenannahme

Uhrzeit Fertigstellung



Technische Grundwerte

| Material | < 930 °C | | | < 1030 °C | | | | < 1100 °C | | | | > 1100 °C* | | | | | | | |
|--------------------|-----------------|-----------------|--------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------|-----------------|---------|-----------|-------------|-------|---------|---------|--------|----------------------------------|------------------------|-----------------------------|
| | 1.2311 / 1.2312 | 1.2714 / 1.2721 | 1.2767 | 1.2080 / 1.2436 | 1.2369 / 1.2601 | 1.2343 / 1.2344 | 1.2379 / 1.2601 | 1.2365 | 1.4034 / 1.4057 | 1.4021 | Tenasteel | K340 / K360 | WP7V | 1.2083 | 1.4112 | 1.4122 | 1.2379 / 1.2601; CPQH; Skipliner | 1.3207; 1.3247; 1.3257 | 1.3343; S690; S790; ASP20XX |
| 1 x Anlassen (HRC) | > 50 | > 52 | > 50 | > 60 | > 60 | - | > 58 | - | < 40-56 | - | - | - | 54-58 | < 40-58 | < 40-50 | - | - | - | - |
| 2 x Anlassen (HRC) | < 50 | < 52 | < 50 | < 60 | < 60 | < 40-56 | < 58 | < 40-52 | - | < 50-62 | - | - | < 54 | - | - | - | - | - | - |
| 3 x Anlassen (HRC) | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 50-63 | 50-58 | ● | - | - | 58-62 | > 62 | > 62 | |

Stückgewichte: 0,001 - 1500 kg
max. nutzbare Ofenabmessung: 800x900x1200 mm (H/B/T)

- ① Primärhärten
- ② Sekundärhärten
- auf Kundenwunsch

Aus Gutem Hause

Die Siegener Werkzeug- und Härtetechnik GmbH stellt sich seit über 95 Jahren den unterschiedlichen Facetten der stahlverarbeitenden Industrie insbesondere dem Werkzeug-/Formenbau sowie dem Maschinen- und Apparatebau.

Härtetechnik:

Die Lohnhärtereier für bauteil- bzw. werkstoffspezifische Wärmebehandlungsverfahren bietet das Härten im Vakuum, Schutzgas und Salzbad an. Des Weiteren werden Sonderwärmebehandlungen wie Vakuumlöten, Tiefkühlen und diverse Glühverfahren durchgeführt. Neben den Verfahren Härten und Vergüten bietet die Siegener Werkzeug- und Härtetechnik GmbH auch die thermochemischen Oberflächenhärteverfahren Nitrieren (Gas-, Plasma-, Tenifer+QPQ, Nitrocarburieren), Einsatzhärten und Carbonitrieren an. Langjährige Erfahrung, individuelle technische Beratung, ein modern ausgestattetes Industrielabor und den regionalen, hauseigenen Fahrdienst schätzen die Kunden der Siegener Werkzeug- und Härtetechnik GmbH. Seit Frühjahr 2017 bietet „TRUSTED“ die Online-Auftragsverfolgung dem Kunden einen idealen Überblick zum Status seiner Aufträge.

Seminare:

Den Kunden und Geschäftspartnern bieten wir mehrmals jährlich in unserem Seminarbereich praxisorientierte Fachseminare an. Ein besonderes Augenmerk ist den Auszubildenden gewidmet, die AZUBI-Praxisseminare erfreuen sich seit Jahren, besonders bei bevorstehenden Abschlussprüfungen, großer Beliebtheit. Perfekt abgestimmt auf Anwendung und Technologie führen wir auch Inhouse-Veranstaltungen bei unseren Kunden vor Ort durch. Über 2.500 Teilnehmer besuchten unsere Seminare seit dem Jahr 1997. Informationen zu den Veranstaltungen sowie Anmeldungen finden Sie unter www.swf-siegen.de.

Härtetechnik-Hotline: 0271 3305-555

Kurzbeschreibung der Abkürzungen:

HRC (Einheit für die Härteprüfung nach Rockwell in der C-Skala)
Härteprüfung nach der Rockwell C-Skala wird an durchgehärteten Werkstücken durchgeführt.

① Primärhärten (Standardwärmebehandlung)

Das Primärhärten (z. B. Werkstoff 1.2379) bietet sich an, wenn nachfolgend nur noch mechanische Nacharbeiten (Drehen, Fräsen, Schleifen etc.) und keine thermische Nachbehandlung erfolgt.

② Sekundärhärten (Sonderwärmebehandlung)

Durch das Sekundärhärten ist der Werkstoff (z. B. 1.2379) für nachfolgende thermische Nachbehandlungen (z. B. Erodieren, Beschichten oder Nitrieren) geeignet.

* Das Härten (> 1100 °C) dieser Werkstoffe bieten wir Ihnen wöchentlich an.



Geschäftsbereich Wärmebehandlung – Ihre Ansprechpartner



Eva Löschke
Vertriebsinnendienst

Tel.: 0271 3305 - 555
E-Mail: haertetechnik@swf-siegen.de

Auftragsfakturierung
Härtetechnik-Hotline
Fahrdienst Anmeldung



Jonny Köpke
Logistik, Teamleitung

Tel.: 0271 3305 - 555
E-Mail: logistik@swf-siegen.de

Fahrdienst



Peter Häbel
Betriebsleiter

Tel.: 0271 3305 - 555
E-Mail: p.haebel@swf-siegen.de

Auftragsdurchführung
Terminplanung
Technische Beratung



Florian Philipp
Laborleiter, Teamleitung

Tel.: 0271 3305 - 418
E-Mail: f.philipp@swf-siegen.de

Laborprüfung



Markus Ostermann
Bereichsleiter Vertrieb, Prokurist

Tel.: 0271 3305 - 423
Mobil: 0170 3838857
E-Mail: vertrieb@swf-siegen.de

Kundenbetreuung
Angebote / Preisanfragen
Seminare



Ingo Dornhöfer
Vertrieb, Außendienst

Tel.: 0271 3305 - 417
Mobil: 0160 4713881
E-Mail: vertrieb@swf-siegen.de

Kundenbetreuung
Angebote / Preisanfragen
Technische Beratung



Nils Vöpel
Bereichsleiter Technik, Prokurist

Tel.: 0271 3305 - 412
Mobil: 0160 8993851
E-Mail: n.voepel@swf-siegen.de

Prozessqualifizierung
Produkt- / Prozessmanagement
Technische Beratung



Dipl. Ing. Benjamin Langer
Geschäftsführer

Tel.: 0271 3305 - 441
Mobil: 0175 5864273
E-Mail: b.langer@swf-siegen.de

**Qualitäts-, Umwelt- und
Energiemanagementbeauftragter**