

Wärmebehandlung

Qualität – durch Kompetenz



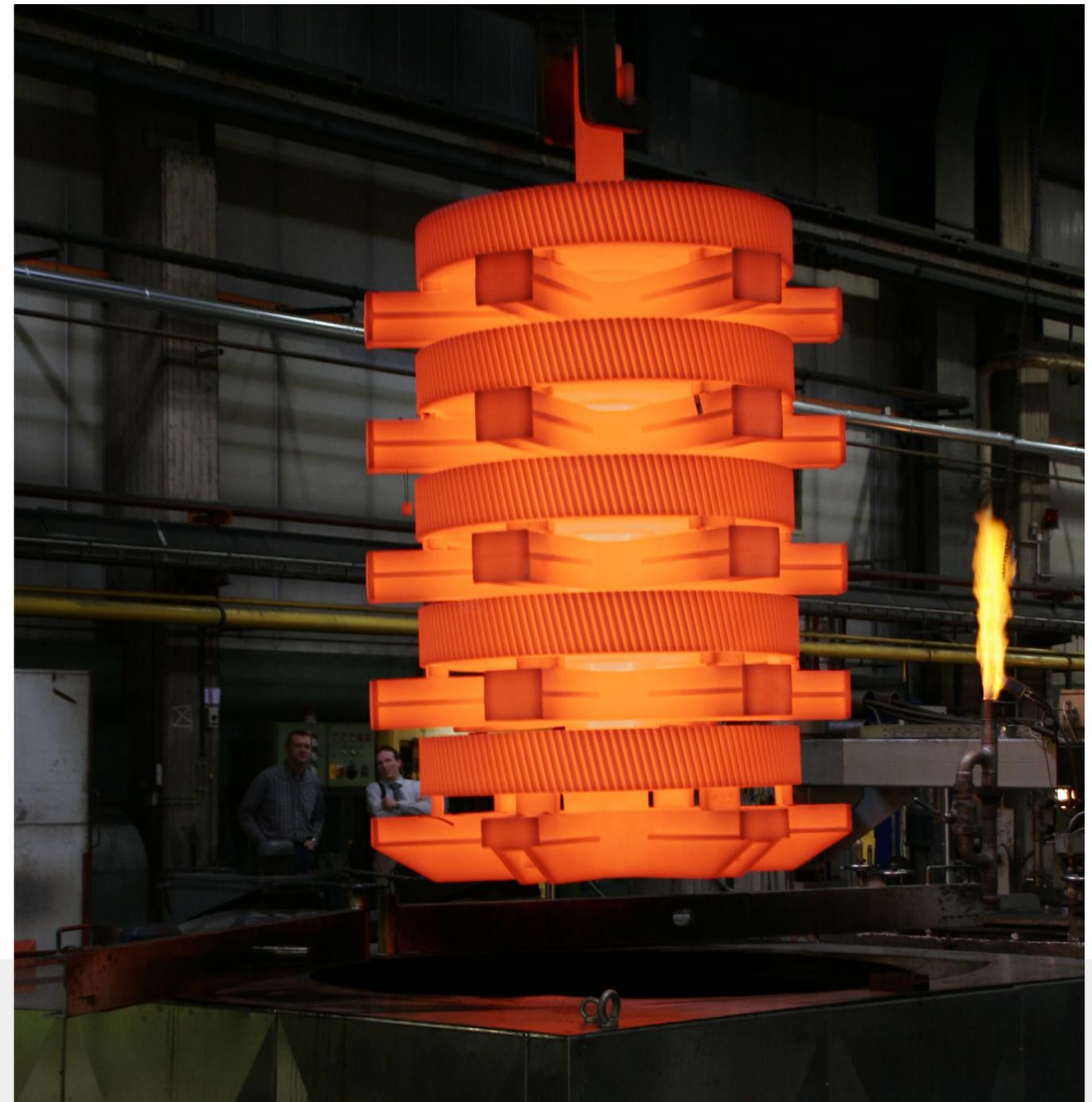


Wärmebehandlung

Damit die stark beanspruchten Antriebs Elemente den hohen Belastungen zuverlässig standhalten, werden z.B. Wellen und Zahnräder einem Härteprozess unterzogen.

Dieser wird in der hauseigenen Härterei durchgeführt. Unser erfahrenes Personal, ein professionelles Prozessleitsystem sowie leistungsfähige Anlagen sichern dabei ein stets optimales Ergebnis zu.

Profitieren auch Sie von unserer jahrzehntelangen Erfahrung und unserer Flexibilität und sprechen Sie mit uns über die Kapazitäten unseres Wärmebehandlungs-Zentrums.



Unsere Behandlungsmethoden



Einsatzhärten

Ofenabmessungen:	
Durchmesser:	800 - 2.600 mm
Höhe:	2.600 - 2.700 mm
Stückgewicht:	12.500 kg

Durch leistungsfähige Anlagen Prozesstechnik wird ein optimales Kohlenstoffangebot in der Gasatmosphäre gewährleistet. Hierdurch wird im Werkstück ein Kohlenstoffgehalt und eine Einsatzhärtetiefe mit geringen Fehlertoleranzen erreicht.

Als Standardverfahren wird in unserem Hause das Direkthärten angewandt. Einfachhärten und Härten nach isothermer Umwandlung können auf Wunsch ebenfalls durchgeführt werden.

Aufkohlen

Ofenabmessungen:	
Durchmesser:	800-2.600 mm
Höhe:	2.600-2.700 mm
Stückgewicht:	12.500 kg

6 Vertikalretortenöfen mit elektrischer Widerstandsbeheizung, in mehreren Regelzonen zusammengefasst. Prozessführung durch ein modernes Prozessleitsystem.

Vergüten

Ofenabmessungen:	
Durchmesser:	800-2.600 mm
Höhe:	800-2.700 mm
Stückgewicht:	12.500 kg

6 Vertikalretortenöfen mit elektrischer Widerstandsbeheizung, in mehreren Regelzonen zusammengefasst. Kann zur Verhinderung von Entkohlung und Verzunderung auch unter Schutzgas durchgeführt werden.

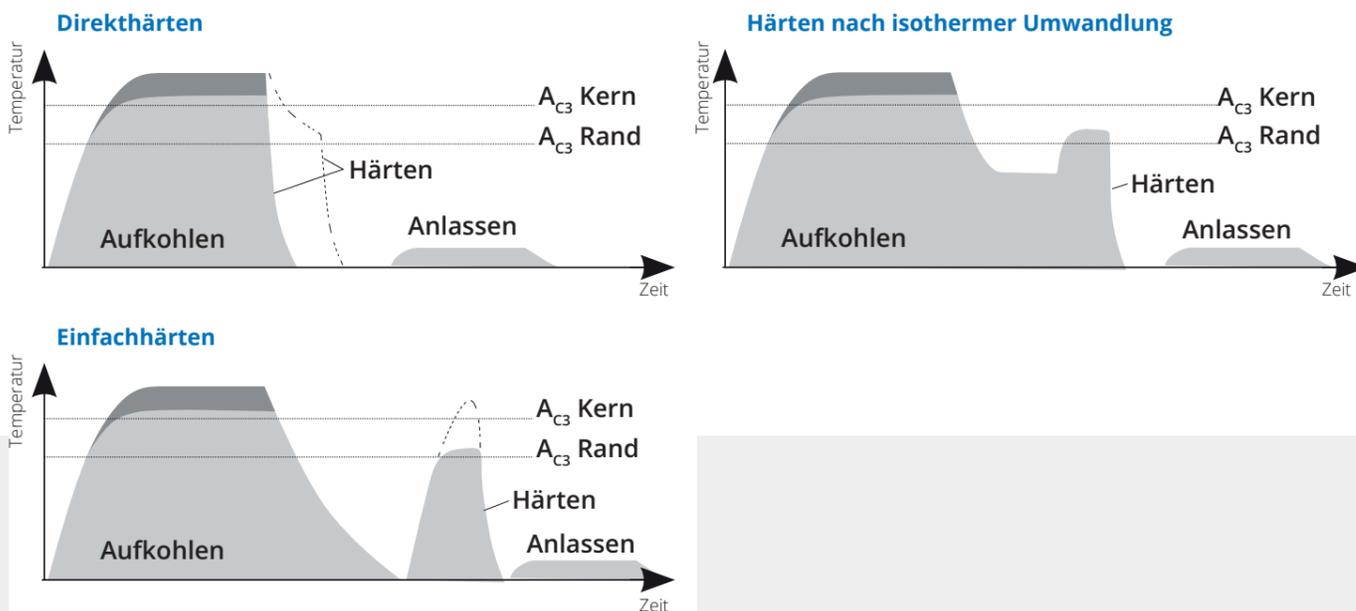
Glühen

Ofenabmessungen:	
Durchmesser:	800 - 2.400 mm
Höhe:	800 - 2.700 mm
Stückgewicht:	12.500 kg

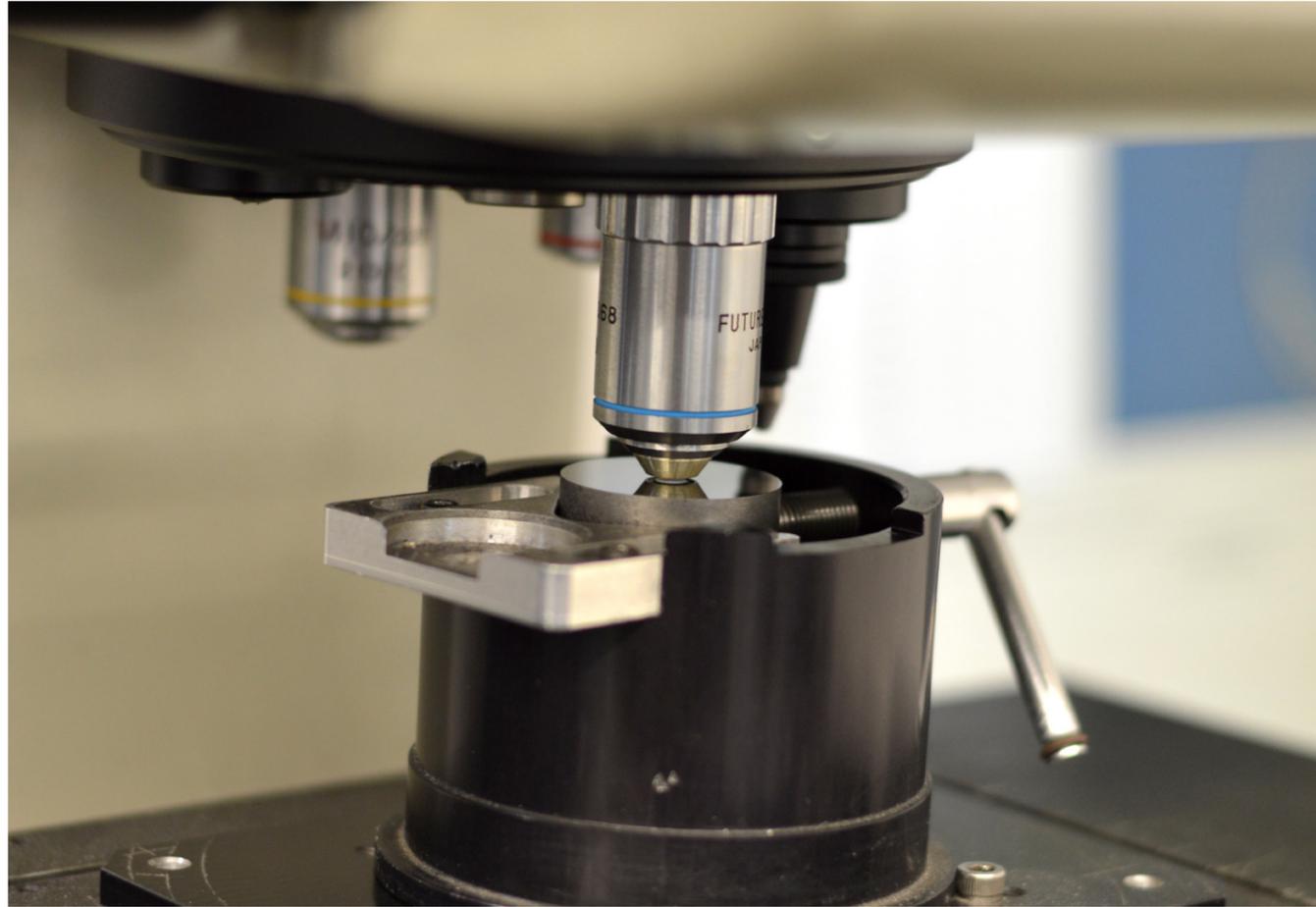
6 Vertikalretortenöfen mit elektrischer Widerstandsbeheizung mit Luftumwälzung. Schalt- und Temperaturregeleinrichtung. Registrierung der Heizraumtemperatur.

Anlagen

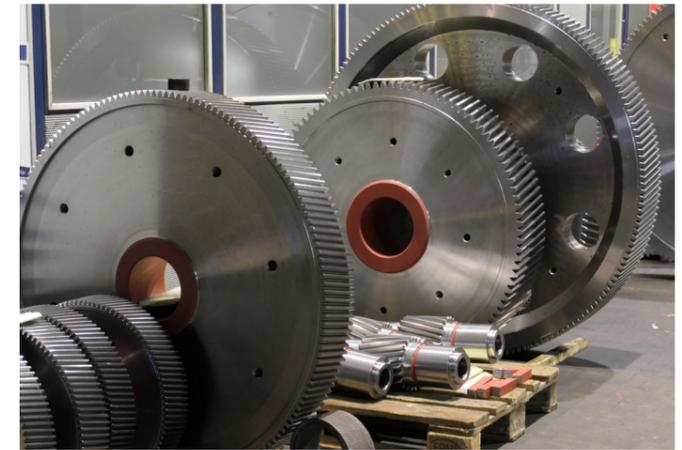
6 Vertikalretortenöfen zum Einsatzhärten, Vergüten, Aufkohlen und Glühen sowie eine Reinigungsstrahlkabine



Qualität – durch Kompetenz



Beispiele unseres Teile-Spektrums:



Prüflabor – Qualitätssicherung

Um den Anforderungen verschiedener Klassifikationsgesellschaften gerecht zu werden, unterliegt der Wärmebehandlungsprozess einer durchgängigen Qualitätsprüfung.

Wir arbeiten u. a. mit den Klassifikationsgesellschaften LR, ABS, DNV, BV, KR, ClassNK, RINA und CSS sehr eng zusammen.

Im unserem Labor werden alle gängigen Härteprüfungen wie z.B. Rockwell, Brinell und Vickers durchgeführt. Eine Überwachung der entsprechenden Prüfmittel findet jährlich durch ein zertifiziertes Unternehmen statt.

Sämtliche Prozesse der Wärmebehandlung werden über unser Prozessleitsystem dokumentiert und sind somit reproduzierbar.





This document and any data contained herein are subject to modifications or updates at any time and are always non-binding. The data serve informational purposes and cannot be guaranteed in any way. In addition, any data and information will be assessed and determined individually for each project and purpose. This is necessary due to differing characteristics of each project. If this document is delivered in another language than English and in case of divergences of interpretation between the different language texts, the English text shall prevail. Pictures and logos courtesy from all owners of the respective trademarks and rights. Gearbox standard design is dry. All lists only show an extract of gearboxes available. Additional sizes, offset configurations and variations are available on request.

Dimensions and dry weights are approximate and may vary with housing or by input and ratio. Specifications are subject to change without notice. Please contact your REINTJES distributor for current information and binding data.

REINTJES GmbH
Eugen-Reintjes-Straße 7
31785 Hameln
Germany

E-Mail: info@reintjes-gears.de
Phone: +49 5151 1040

www.reintjes-gears.com

Scan here to
download all our
product brochures

