



Das **Wärmebehandlungszentrum**
im Herzen von Baden-Württemberg

Allgemeines zur Qualitätssicherung

Kontrolle ist gut, Vertrauen ist besser!

Deshalb steuern, überwachen und dokumentieren wir alle Prozesse mit modernster Computertechnologie. Die Qualität bleibt so auch bei hohen Durchsatzmengen oder sich wiederholenden Aufträgen konstant gut.

In unserem gut ausgestatteten Werkstofflabor werden die errechneten Ergebnisse überprüft und dokumentiert.

Erstklassige Qualität ist Voraussetzung für eine langfristige Partnerschaft mit dem Kunden. Die Protokolle und Prüfberichte erhalten Sie auf Bestellung mitgeliefert.

Um das Ergebnis der Wärmebehandlung zu überprüfen, müssen die mitbehandelten Proben entsprechend präpariert werden. Für das Heraustrennen der zu überprüfenden Proben, haben wir zwei vollautomatische Trennmaschinen mit Pulsschnitt.

Die Proben werden unter ständiger Kühlung, mit pulsierendem Schnitt automatisch gesteuert, herausgetrennt. Die getrennten Proben werden in einer Warmeinbettpresse eingebettet.

Um eine ebene und saubere Oberfläche zu bekommen, werden die eingebetteten Proben auf der automatischen Poliermaschine poliert. Danach werden die Proben angeätzt und unter dem Mikroskop, mit Hilfe von Vergleichstafeln und den Sollvorgaben beurteilt.

Gefügeaufnahmen können am Monitor analysiert und über eine Bilddatenbank für Sie dokumentiert werden. Es sind Mikro- sowie Makroaufnahmen Ihrer Bauteile möglich. Zum Ermitteln der CHD oder der NHD werden die Proben in eine vollautomatische Härteprüfmaschine eingespannt. Es wird der Startpunkt der Prüfpunkte festgelegt. Die Messeindrücke sowie ihre Auswertung arbeitet das Härteprüfgerät selbstständig ab.

Eine Dokumentation der Auswertung kann jederzeit ausgedruckt werden. Das Protokoll wird mit dem Prüfteil zusammen als Rückstellmuster archiviert.

Mit unserer GDOS-Prüfanlage können wir nicht nur eine Spektralanalyse Ihres Werkstoffes machen, sondern auch Schichtdickenmessungen von nitrierten und nitrocarburierten Teilen.

Dadurch können wir die erreichte Verbindungsschicht auf zwei verschiedene Verfahren überprüfen und die Zusammensetzung der Verbindungsschicht analysieren.

Zur Kontrolle der einzelnen Ofenanlagen wird über jeden Mehrzweckkammerofen eine Statistik über den Soll-Ist-Vergleich geführt, mit dem wir die Eingriffsgrenzen festlegen und die Gleichmäßigkeit der Ergebnisse darstellen können.

Komplette Programmabläufe sowie einzelne Schritte der Wärmebehandlung werden ständig dokumentiert und im Server abgelegt.

...nichts für Weichlinge