

Stålnytt nr 04-11 ifrån Kihlbergs Härdindustri AB

HÄRDNING AV LINJALER, GLIDSKENOR & KUGGSTÄNGER

HÄRDNING AV LÅNGA LINJALER, GLIDSKENOR OCH KUGGSTÄNGER!

Industrin har behov av att härda långa linjaler mm för att öka slitstyrkan.

Vi har två härdmetoder lämpliga för denna typ av härdning.

För verktygsstål SIS 2260, 2310, 2312 och 2242 har vi en vakuumugn för vakuumhärdning*/ i längder upp till 1500 mm. I vissa fall upp till 1700 mm beroende på bredd och tjocklek.

För övriga stålqualiteter t ex SIS 2142, 2541 eller Nitrerstålet SIS 2940 (med hårdhet upp till 1150 HV – 70 HRC) har vi en av Sveriges största nitrerugnar med mått Ø 2500 x 2700 mm.

*/Vakuumhärdning = en härdmetod som utförs under vakuum. Detta ger små formförändringar och en metallisk blank yta. Detaljerna kan därför ofta användas direkt efter härdningen.



HÄRDNING

Härdning är en termisk värmebehandlingsmetod, som medför att materialets hårdhet ökar väsentligt. Härdning utförs för att höja hållfastheten eller öka slitstyrkan. Med härdning kan i många fall ståldetaljer tillverkas i klenare dimensioner och därmed få lägre vikt, men ändå hålla en hög hållfasthet. Härdning ingår också som del i processerna sätthärdning och karbonitrering.

Hårdheten vid härdning är i första hand beroende av stålets kolhalt, under förutsättning att kylningshastigheten vid härdning varit tillräcklig hög.

Stålets härdbarhet, eller härd djup, påverkas av olika legerings tillsatser som t ex mangan, krom, nickel och molybden.

LÅNG ERFARENHET

1987 köpte Kihlbergs Stål Götaverkens härdverkstad som senare ändrade namn till Kihlbergs härdindustri.

För att förbättra miljön har omfattande investeringar gjorts de senaste åren i ett flertal nya härdugnar, blästersamt tvättanläggningar och nu även med den nya vakuumugnen.

Kihlbergs Hårdindustri
Tel. 031-515070 Fax. 031-515073
info@kihlbergshardindustri.se - www.kihlbergshardindustri.se

Ring oss så berättar vi mer!



Kihlbergs Stål AB - Tel. +46 31 833570 - Fax. +46 31 833560
www.kihlsteel.se - kihlberg@kihlsteel.se