**SÄTTHÄRDNING OCH KARBONITRERING**

Med detta menas uppkolning av vanligen lågkolhaltiga stål med efterföljande härdning och anlöpning, vilket ger detaljer med hård slityta och mjuk kärna. Även seghärdade stål, som t ex SS 2541, 2244 och 2225, sätthärdas i vissa fall för att erhålla en hård slityta samt seghärdad kärna. Vi utför sätthärdning i skyddad atmosfär i en modern helautomatisk universalugn, vilket ger fina ytor samt jämn struktur. För små serier använder vi den gamla metoden med uppkolning i pulver. **Karbonitering** är en variant av sätthärdning som används när detaljerna är tillverkade av lågt legerade stål. Genom tillsats av ammoniak i ugnsatmosfären ökar härdbarheten i det uppkolade ytskiktet så att stål som normalt skulle vattenhärdas, kan härdas i olja. Olja är skonsammare än vatten och ger mindre formförändringar. Efter uppkolning och härdning erhålles en hög ythårdhet och en relativt seg kärnstruktur.

**Max. dimensioner: 800 x 700 x 600 (max vikt 500 kg)**

**VAKUUMHÄRDNING**

Härdning av verktygsstål, som t ex SS 2260, 2310, 2312, 2242, samt snabbstål. Vakuumhärdning är en härdmetod som utförs under vakuum. Detta ger små formförändringar och en metallisk yta. Detaljerna kan därför i de flesta fall monteras eller användas direkt efter härdning.

**Max. dimensioner: 900 x 900 x 1500**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **KIHLBERGS HÄRDINDUSTRI AB** | Telefon 031-51 50 70 | E-post info@kihlbergshardindustri.se |
| Regnbågsgatan 9 | Fax | Hemsida |
| 417 55 Göteborg | 031-51 50 73 | www.kihlbergshardindustri.se |