



SWF

Bringt Metall in Bestform.



Siegener Werkzeug- und Härtetechnik GmbH
Wärmebehandlung und Verwaltung
 Kolbeweg 7 | 57074 Siegen

Verwaltung

Fon: +49 271 3305-3
E-Mail: info@swf-siegen.de

Wärmebehandlung

Fon: +49 271 3305-555
E-Mail: haertetechnik@swf-siegen.de

Logistik

Fon: +49 271 3305-555
E-Mail: logistik@swf-siegen.de

Vertrieb

Fon: +49 271 3305-555
E-Mail: vertrieb@swf-siegen.de

Produktionsstandort

CNC-Bearbeitung
 Wallhausenstraße 30 | 57072 Siegen
Fon: +49 271 3305-400
E-Mail: cnc@swf-siegen.de

Glühen

Salzbad/Vakuum/Schutzgas/Luft

Härten + Vergüten

Salzbad/Vakuum/Schutzgas

Nitrocarburieren

Tenifer-(QPQ)/SINIT/SINOX

Nitrieren

Gas/Plasma

Einsatzhärten

Fahrdienst

Innovation - Flexibilität - und das Spektrum unserer Technik sind Zeichen unserer Leistung!

Neueste Anlagentechnik, umfangreiches Know-how sowie gut ausgebildetes und kundenorientiertes Personal sind unabdingbare Voraussetzungen für erstklassige und reproduzierbare Härteergebnisse.

Unser Bemühen um ständige technologische Weiterentwicklung, regelmäßige Investitionen in moderne und verbesserte Technik, Optimierung der Prozesse, all das in Summe verstehen wir als INNOVATION.

Das SWF-Wärmebehandlungszentrum bietet Ihnen folgende Technologien und Prozesse für die Behandlung Ihrer Werkzeuge und Bauteile an:

- Mikroprozessorgesteuerte Vakuumtechnik mit Überdruckabkühlleistung von bis zu 15 bar mit Warmbadtechnologie zum Härten und Glühen wie Blank-, Weich-, Spannungsarm-, Lösungs-, und Sonderglühbehandlungen.
- Plasmanitrieren, Nitrocarburieren mit und ohne Oxidation. Nitrieren als Langzeitverfahren, Kurzzeitnitrocarburieren nach dem SINIT Verfahren und für zusätzlich höchsten Korrosionsschutz nach dem SINOX Verfahren.
- Salzbadverfahren mit Warmbad-Abkühltechnik für neutrales und partielles Härten, sowie für die thermochemischen Verfahren wie Einsatzhärten, Aufkohlen und Karbonitrieren, und die Nitrocarburierv Verfahren TENIFER, TENIFER Q und TENIFER QPQ Sonderwärmebehandlungsverfahren.
- Versuche, Langzeitverfahren, Bemusterungen, Entwicklungen nach Absprache mit unseren Verfahrensingenieuren.
- Werkstoffberatung, teamorientiertes Denken, flexibles Gestalten und der partnerschaftliche Umgang mit unseren Kunden bestimmt unser Handeln!

Behandlungsart	Max. Werkstückabmessungen [mm]	Behandlungsmedium
Wärmebehandlung von Schnellarbeits- und pulvermetallurgischen Stählen	900 x 800 x 1400 Ø 1200 x 300	Vakuum Vakuum
Wärmebehandlung von Kalt- und Warmarbeitsstählen sowie rostfreien Stählen	Ø 500 x 900 900 x 800 x 1400 Ø 1200 x 300	Salzbad Vakuum Vakuum
Härten und Vergüten	Ø 500 x 900 900 x 800 x 1400 Ø 1200 x 300 Ø 700 x 1000	Salzbad Vakuum Vakuum Schutzgas
Glühen	Ø 500 x 900 900 x 800 x 1400 Ø 1200 x 300 Ø 1750 x 2800 900 x 800 x 1400	Salzbad Vakuum Vakuum Schutzgas Luft
Einsatzhärten	Ø 500 x 1100 900 x 800 x 1400 Ø 1200 x 300	Salzbad Vakuum Vakuum
Nitrocarburieren: TENIFER-(QPQ)	Ø 720 x 950	Salzbad
Kurzzeitnitrocarburieren: SINIT SINOX	Ø 1750 x 2800 Ø 1750 x 2800	Schutzgas Schutzgas + Oxydation
Langzeitgasnitrieren	Ø 1750 x 2800	Schutzgas
Plasmanitrieren	Ø 700 x 900	Plasma
Vakuumlöten	900 x 800 x 1400 Ø 1200 x 300	Vakuum
Geregeltes Tiefkühlen (bis -120°C)	700 x 650 x 1100	LN2

Es gelten folgende maximale Werkstückgewichte:
 Vakuum bis 1,5 Tonnen
 Schutzgas bis 5 Tonnen (Glühen, sowie Nitrieren/ Nitrocarburieren)

