



Ihr Anliegen lässt uns nicht kalt...

Terminliste für Wärmebehandlungsarbeiten

Wärmebehandlungsarbeiten mit definierten Startzeiten			
Wärmebehandlung / Werkstoffnummer	Spätester Anlieferzeitpunkt ¹⁾	Abholung	
Härten / Vergüten unter Schutzgas: z.B. 1.1191, 1.7225/27, 1.6580, 1.6582	Montag bis 14:00Uhr	Mittwoch	ab 15:00Uhr
Härten von Werkzeugstahl bis 900°C unter Schutzgas: z.B. 1.2510, 1.2842, 1.3505, 1.2210	Freitag bis 11:30Uhr	Dienstag für Härten	ab 15:00Uhr > 58 HRC
Härten von Werkzeugstahl bis 900°C unter Vakuum / Schutzgas: z.B. 1.2767	Freitag bis 11:30Uhr	Montag	ab 15:00Uhr
Härten von Kaltarbeitsstahl bis 1000°C unter Vakuum: z.B. 1.2436, 1.2363, 1.2601	Freitag bis 11:30Uhr	Montag	ab 15:00Uhr
Härten von Warmarbeitsstahl bis 1020°C unter Vakuum: z.B. 1.2343, 1.2344, 1.2365	Freitag bis 11:30Uhr	Montag	ab 15:00Uhr
Härten von rostfreien Stählen bis 1020°C unter Vakuum: z.B. 1.4112, 1.2361, 1.4034, 1.2083	Freitag bis 11:30Uhr	Montag	ab 15:00Uhr
Härten von Kaltarbeitsstahl bis 1070°C unter Vakuum: z.B. 1.2379, 1.2380, 1.2990, Elmax	Freitag bis 11:30Uhr	Montag	ab 15:00Uhr
Härten von Schnellarbeitsstahl bis 1150°C unter Vakuum: z.B. 1.3343, 1.3344, HSS auch PM-Stahl	Montag bis 15:00Uhr	Dienstag	ab 15:00Uhr
Gasnitrieren 25h	Freitag bis 11:30 Uhr	Montag	ab 15:00Uhr
Gasnitrieren 72h	Freitag bis 11:30 Uhr	Dienstag	ab 14:00Uhr
Gasnitrocarburieren <i>ohne</i> Nachoxidation	Freitag bis 11:30 Uhr	Montag	ab 15:00Uhr
Gasnitrocarburieren <i>mit</i> Nachoxidation und ToINit	Freitag bis 11:30 Uhr	Montag	ab 15:00Uhr
Einsatzhärten von Einsatzstählen Einsatztiefe 0.5mm bis 1.2mm z.B. 1.7131 / 39, 1.5752, 1.2162, 1.6587	Freitag bis 14:00Uhr weitere Termine auf Anfrage!	Dienstag	ab 15:00Uhr weitere Termine auf Anfrage!
Karbonitrieren bis 0.5mm z.B. S235, S355, Automatenstähle	Freitag bis 14:00Uhr Weitere Termine auf Anfrage!	Dienstag	ab 15:00Uhr Weitere Termine auf Anfrage!

Terminliste für Wärmebehandlungsarbeiten

Wärmebehandlungsarbeiten mit undefinierten Startzeiten		
Wärmebehandlung / Werkstoffnummer	Anlieferung	Abholung
Einsatzhärten von Einsatzstählen: Einsatztiefe bis 0.4mm z.B. 1.7131 / 39, 1.5752, 1.2162, 1.6587	Täglich gemäss Anlieferungszeit ¹⁾	nach Absprache
Einsatzhärten von Einsatzstählen: Einsatztiefe 1.2mm – 1.6mm z.B. 1.7131 / 39, 1.5752, 1.2162, 1.6587	Täglich gemäss Anlieferungszeit ¹⁾	nach Absprache
Einsatzhärten von Einsatzstählen: Einsatztiefe über 1.6mm z.B. 1.7131 / 39, 1.5752, 1.2162, 1.6587	Täglich gemäss Anlieferungszeit ¹⁾	nach Absprache
Salzbadnitrieren	Dienstag bis Freitag gemäss Anlieferungszeit ¹⁾	max. 4 Arbeitstage nach Auftragserfassung
Salzbadnitrieren mit Nachoxydation (QPQ)	Dienstag bis Freitag gemäss Anlieferungszeit ¹⁾	max. 5 Arbeitstage nach Auftragserfassung
Brünieren	Montag bis Freitag gemäss Anlieferungszeit ¹⁾	max. 3 Arbeitstage nach Auftragserfassung
Spannungsarmglühen unter Schutzgas Standardtemperaturen: 550°/580°/650°C	Montag bis Freitag gemäss Anlieferungszeit ¹⁾	max. 4 Arbeitstage nach Auftragserfassung
Sonderwärmebehandlungen	Montag bis Freitag gemäss Anlieferungszeit ¹⁾	nach Absprache

1) Anlieferungszeiten sind täglich gemäss Öffnungszeiten. Damit eine Auftragserfassung und Beschickung des Ofens am selben Tag gewährleistet werden kann, **muss vor 15:00 Uhr am Freitag bis 11.30 Uhr angeliefert** werden.

Die oben aufgeführten Angaben sind interne Richtlinien der Härterei Arbon AG, welche für Planungszwecke eingesetzt werden können

Grössere Mengen, zusätzliche Chargieraufwände und Zusatzarbeiten, wie z.B. Abdecken, Tiefkühlen, unübliche Härten sind von der obengenannten Terminierung ausgeschlossen und müssen in jedem Fall telefonisch bei unseren Terminverantwortlichen angefragt werden

Wir sind bestrebt Ihre Teile fachgerecht und schnellstmöglich zu behandeln
In dringenden Fällen empfehlen wir die direkte Kontaktaufnahme mit unseren
Terminverantwortlichen der AVOR / Spedition: 071 447 67 67

