

H-O-T Härte- und Oberflächentechnik GmbH & Co. KG



Kleinreuther Weg 118
Nürnberg, Bayern 90425
Deutschland

Telefon: +49 (0)911 - 360 14-42

Wir sind Ihr Servicedienstleister mit HIGH-TECH KNOW-HOW. Wir haben in unserer Geschichte folgende Erfahrungen gesammelt: Über 40 Jahre in der Wärmebehandlung der Stahlwerkstoffe Über 34 Jahre in der Vakuumbehandlung Über 28 Jahre beim Plasmanitrieren Über 25 Jahre in der PVD-Beschichtung Härtetechnik Im Vordergrund stehen bei H-O-T Präzisionswerkzeuge aus dem Werkzeug- und Formenbau sowie hochwertige Bauteile aus den Bereichen Maschinen- und Fahrzeugindustrie mit folgenden Werkstoffgruppen: Werkzeugstähle Kaltarbeitsstähle Warmarbeitsstähle Kunststoffformenstähle Schnellarbeitsstähle Pulvermetallurgische Stähle Korrosionsbeständige Stähle un- bis mittellegierte Werkzeugstähle Vergütungsstähle Einsatzstähle Federstähle Nitrierstähle Sonderstähle Beschichtungstechnik PVD (Physical Vapour Deposition) steht für die physikalische Abscheidung dünner Schichten über die Dampfphase. Dabei entstehen Schichten mit hohen kovalenten Bindungsanteilen der Schichtatome. PACVD (Plasma Assisted

Chemical Vapour Deposition) ist eine Weiterentwicklung des CVD-Verfahrens und kombiniert die Vorteile des PVD- und des CVD-Verfahrens. Beim PACVD-Verfahren erfolgt die Schichtabscheidung durch chemische Reaktion aus der Gasphase bei Temperaturen von weniger als 180°C mit einer gezielten Plasma-Unterstützung. Durch die PVD-Beschichtung von Präzisionswerkzeugen und hochwertigen Bauteilen werden Eigenschaften wie die Härte, die thermische sowie die chemische Stabilität deutlich erhöht. Gleichzeitig werden Eigenschaften wie der Reibwert, die Verschleißneigung, die Klebeneigung, die Adhäsionsneigung, die Korrosionsneigung und die Oxidationsneigung deutlich verringert.

Nitriertechnik Das Nitrieren ist eine thermochemische Behandlung zur Anreicherung der Randzone eines Werkstücks mit Stickstoff. Beim Nitrocarburieren wird die Randzone zusätzlich mit Kohlenstoff angereichert. Das Ziel dieser Behandlungen ist eine Verbesserung der Gebrauchseigenschaften der Werkzeuge, insbesondere des Verschleißverhaltens, des Festigkeitsverhaltens bei statischer und schwingender Beanspruchung und des Korrosionsverhaltens.

Poliertechnik Nachfolgende Polituren führen wir standardmäßig durch: Hochglanzpolitur, Einhaltung der Rautiefe und Formgenauigkeit (Hochglanz-) Politur aus optischen Gründen Strichpolitur Aufglänzen (ohne Einebnen) Nachpolieren (nach Beschichtung oder Plasmanitrierung) Aufbereitung von Werkzeugen www.hot-online.de

[Website besuchen](#)
[Anfrage senden](#)
[Eintrag weiterleiten](#)