

Laserhärten Hart nur dort, wo es notwendig ist

Laserspezialist
von Fertigung
bis Engineering



Warum verkürzen Sie nicht Ihre Prozesskette?

Warum verzichten Sie nicht auf Nacharbeit?

Warum behalten Sie nicht die gute Bearbeitbarkeit und Zähigkeit Ihres Grundwerkstoffes?

Laser
Auftragschweißen
Härten
Panzen

RiWalas Ltd.
Nobelstr. 15
70569 Stuttgart
T 0711 68 68 94 90
F 0711 68 68 94 91
www.rivalas.de

Mit dem Laser werden Rand-schichtbereiche lokal gehärtet. Die geringe, aber konzentrierte Wärmeeinbringung garantiert minimale Verzüge und Rissfreiheit bei hohen Härten.

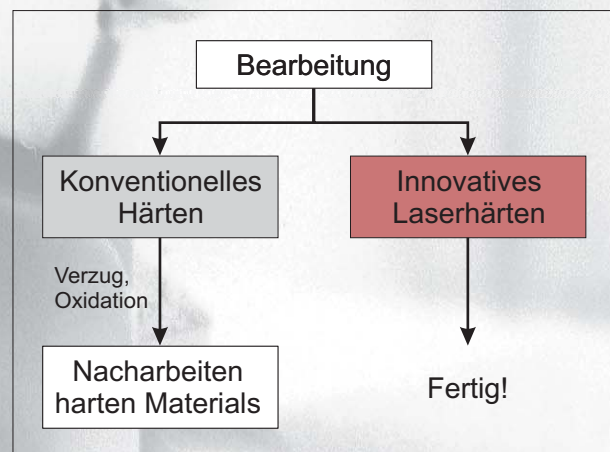
Ihre Vorteile:

- rissfrei
- verzugsarm bis -frei
- auf Wunsch oxidationsfrei
- Grundeigenschaften des Werkstoffs bleiben erhalten, z.B. zäh, gut bearbeitbar
- keine bzw. minimale Nacharbeit notwendig

Anwendungsgebiete:

ideal für alle Bauteile mit lokal stark belasteten Oberflächen

- Spritzguss- und Glasformen
- Umform- und Schneidwerkzeuge
- Düsen
- Laufflächen



Verkürzung der Prozesskette



Nur die Flanken sind hart:
lasergehärtetes Zahnrad