



HTR

The background image is a blue-tinted photograph of an industrial setting. A large, cylindrical industrial chamber with its door open is the central focus. A worker in a dark uniform stands to the left of the chamber, looking inside. The interior of the chamber is filled with various components and tools. To the right, there are metal racks holding more parts. The overall scene conveys a sense of industrial precision and manufacturing.

FEUER
UND FLAMME
FÜR IHREN ERFOLG

Wir veredeln Ihre Bauteile.

Feuer und Flamme für Ihren Erfolg

Die Leidenschaft für optimale Härteergebnisse leitet HTR seit über 20 Jahren. Für unsere Kunden gehen wir die Extrameile. Darum vertrauen europaweit mehr als 1000 Unternehmen auf unser Know-how.

Wir härten Produkte in höchster Qualität und garantieren, dass trotz unübertroffener Schnelligkeit nur makellose Teile unser Werk verlassen.

HTR



WER WIR SIND | WAS WIR MACHEN

Zuverlässiger 48h-Service

Und so funktioniert's!



Schritt 1

Abholung

Im Rahmen unseres Abhol- und Lieferservice holen wir Ihr Produkt bei einer Anmeldung bis 15:30 Uhr am folgenden Werktag ab. Gerne können auch Sie den Transport übernehmen.



Schritt 2

Chargierung

Unser Fachpersonal übernimmt die sorgfältige Beschickung der Öfen, um nach dem Härten die von Ihnen gewünschten Produkteigenschaften zu erzielen.



Schritt 3

Härteprozess

Je nach Material sowie Anforderungen an das fertige Bauteil durchläuft Ihr Produkt eines der von uns angebotenen Verfahren.



Schritt 4

Qualitätskontrolle

Da unser Leitsystem sämtliche Parameter dokumentiert, können nur absolut einwandfreie Teile an Sie ausgeliefert werden. Bei Bedarf stellen wir gerne ein Abnahmeprüfzeugnis aus.



Schritt 5

Verpackung & Versand

Zu unserem 48h-Service gehören auch die gründliche Verpackung und die zeitgerechte Lieferung Ihres Produkts.



Abhol- und Lieferservice

Für höchsten Komfort

Für unsere Kunden sind wir mehr als ein Dienstleister. Wir sind Teil ihrer Wertschöpfungskette und haben daher den Anspruch auch technisch oder terminlich anspruchsvolle Projekte zu vollster Zufriedenheit umzusetzen. Damit Sie sich auf Ihre Kernkompetenzen konzentrieren können, übernehmen wir auch die **gesamte logistische Abwicklung** rund um das Härten Ihrer Bauteile. Zu unserem bewährten **Sorglos-Servicepaket** gehört deshalb ein besonders zuverlässiger **Abhol- und Lieferservice**.





Härteprüfung & Spektralanalyse

Qualitätskontrolle in unserem Labor

Bei der Qualitätssicherung vertrauen wir ausschließlich auf Laborequipment führender Hersteller.

Die Geräte der neuesten Generation erlauben uns die präzise Durchführung einer Vielzahl von Analysen.

- Metallographische Untersuchungen
(Eht-Verlauf, Nht-Verlauf, VS-Dicke-Ermittlung, ...)
- Werkstoffbestimmung mittels Funkenspektralanalyse
- Schadensanalysen
- Magnetpulverprüfung MT Stufe 2 (EN ISO 9712)
- Eindringprüfung PT Stufe 2 (EN ISO 9712)

Zertifizierungen

ISO 9001

Diese Zertifizierung bestätigt unsere effizienten Maßnahmen im Bereich Qualitätsmanagement.

ISO 14001

Diese Zertifizierung quittiert unsere Initiative für eine betriebliche Umweltpolitik und unsere Umweltziele.

Unsere Branchen

Über 1000 Unternehmen

Unsere gehärteten Komponenten und Bauteile kommen in den unterschiedlichsten Branchen zum Einsatz und erfüllen dort tagtäglich zuverlässig hohe Ansprüche.



Werkzeug- & Maschinenbau

- Umwelt/Recycling
- Stanz- und Umformtechnik
- Formenbau
- Maschinenbau



Medizintechnik

- Dentaltechnik
- Implantate
- OP-Werkzeug

„HTR hat die Lösung für Ihre Wärmebehandlungsanforderung. Mit technischer Präzision und Geschwindigkeit sind wir Teil Ihres Erfolges.“

DI Klaus Höggerl, Geschäftsführer HTR



Automobilindustrie

- Nutzfahrzeuge
- PKW & Motorräder
- Rennsport



Luft- & Raumfahrt

HTR behandelt Raketen-Treibstofftanks, um sie für ihre Aufgabe unter extremen Bedingungen im Weltraum einsatzbereit zu machen.



Härten

Vakuumhärten

Beim Vakuumhärten wird Ihr Bauteil im Vakuum erhitzt und anschließend mittels Stickstoffüberdruck abgeschreckt. In der Regel werden hochlegierte Werkstoffe vakuumgehärtet.

- Temperatur: bis 1.200 °C
- Ofengröße: 1200 x 900 x 900 mm
- Durchlaufzeit: ab 24 h
- Max. Beladegewicht: 1.500 kg



Härten

Einsatzhärten/Schutzgashärten

- Temperatur: bis 1.000 °C
- Ofengröße: 1000 x 600 x 550 mm
- Durchlaufzeit: ab 48 h
- Max. Beladegewicht: 600 kg

Härten

Induktionshärten

Beim Induktionshärten werden die zu härtenden Bereiche mithilfe von Induktionsstrom erhitzt und im Anschluss bei Bedarf durch eine Wasserbrause abgeschreckt.

- Temperatur: individuell
- Durchlaufzeit: ab 72 h
- Einhärtungstiefe: bis 8 mm
- max. Durchmesser: 320 mm
- max. Länge: 3000 mm
- max. Gewicht: 1000 kg
- Hochfrequenz / Mittelfrequenz



- Temperatur: individuell
- Durchlaufzeit: ab 72 h
- Einhärtungstiefe: 0,60 bis 2,00 mm
- Durchmesser: 5 bis 100 mm
- max. Länge: 900 mm
- max. Gewicht: 30 kg
- Hochfrequenz





Nitrieren

Gasnitrieren

Beim Gasnitrieren wird aus Ammoniak Stickstoff abgespalten, der bei Temperaturen zwischen 500 °C und 600 °C in die Bauteiloberfläche eindringt und dort zur Bildung einer verschleißfesten Nitridschicht führt.

- Temperatur: bis 600°C
- Ofengröße: Ø 900 x 2000 mm
- Durchlaufzeit: ab 12 h
- Nitrierhärtetiefe: bis 0,8 mm
- Max. Beladegewicht: 2.000 kg

Kundenzitat

„Die Kommunikation und Erreichbarkeit
bei HTR sind vorbildlich.“

Fa. Heyco, Herr Leonhard (Leitung WZB)

Nitrieren

Plasmanitrieren

Beim Plasmanitrieren wird in einer ionisierten Gasatmosphäre die Randschicht eines Werkstücks mit Stickstoff angereichert. Es entstehen saubere Bauteiloberflächen mit deutlich verbesserter Abrieb- und Verschleißfestigkeit.

- Temperatur: bis 565 °C
- Ofengröße: Ø 1000 x 1500 mm
- Durchlaufzeit: ab 24 h
- Nitrierhärte tiefe: bis 0,8 mm
- Max. Beladegewicht: 1.500 kg



Kundenzitat

„Für uns als Werkzeugbau sind beim Härteprozess u. a. 4 Punkte elementar wichtig:

1. Geringe Durchlaufzeiten
2. Konstante, sehr hohe Qualität
3. Unkompliziert in der Auftragsabwicklung
4. Kompetente Ansprechpersonen bei Problemen und Entwicklungen

Bei allen 4 Punkten ist die HTR für die Rico ein nicht wegzudenkender, verlässlicher Partner.“

Fa. RICO, Herr Klausner (Leitung WZB)

Mehr Infos zu den Härteverfahren
auf unserer Webseite:

htr-rosenblattl.at



Glühen

Weichglühen

Beim Weichglühen wird ein Stahlwerkstoff typischerweise bis knapp unterhalb des sogenannten Umwandlungspunktes A1 erhitzt, um eine geringe Festigkeit sowie eine hohe Verformbarkeit einzustellen.

- Temperatur: bis 850 °C
- Ofengröße: Ø 900 x 2000 mm
- Durchlaufzeit: ab 72 h
- Max. Beladegewicht: 2.000 kg

Glühen

Spannungsarmglühen

Durch Spannungsarmglühen werden bei Metallkomponenten innere Spannungen im Gefüge und somit die Risiken unerwünschter Maß- und Formänderungen während nachgelagerter Bearbeitungsschritte oder der Verwendung des Bauteils reduziert.

- Temperatur: bis 650 °C
- Ofengröße: Ø 900 x 2000 mm
- Durchlaufzeit: ab 48 h
- Max. Beladegewicht: 2.000 kg

Weitere Verfahren

Tiefkühlen

Durch eine geregelte Tiefkühlanlage kann bei höher legierten Werkstoffen die Martensit-finish-Temperatur erreicht werden

- Temperatur: bis -150 °C
- Anlagengröße: 1200 x 900 x 900 mm
- Max. Beladegewicht: 1.500 kg



Nähere Informationen über unsere Verfahren,
Branchen und Leistungen finden Sie auf unserer
Website htr-rosenblattl.at



Weitere Verfahren

Sonderverfahren

Als Premium-Härterei sind wir für unsere Kunden ein fixer Bestandteil ihrer Wertschöpfungskette.

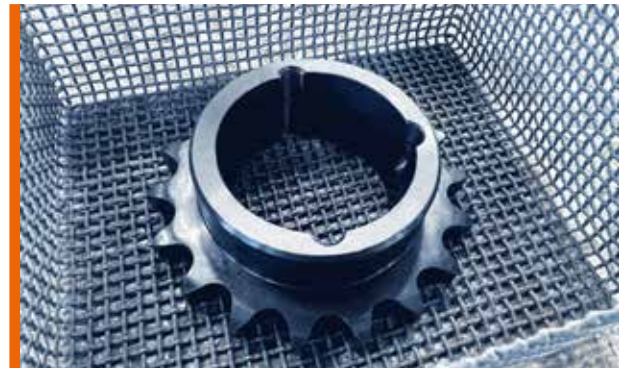
Darum legen wir Wert darauf auch Sonderverfahren auf höchsten Niveau anzubieten.



■ Vakuumlöten



■ Richten mit Flamme



■ Salzbadnitrieren



■ Tempern



■ Magnetpulver-Rissprüfung



■ Richten mit Richtpresse

Vom Experten

Fachberatungen

Die Qualität der gehärteten Bauteile steht für uns an erster Stelle. Darum begleiten wir Sie von der Werkstoffauswahl bis hin zur Durchführung der optimalen Wärmebehandlung.

Aufgrund ihrer jahrelangen Erfahrung in der Werkstofftechnik sowie unserem Augenmerk auf laufende Weiterbildungen können unsere Mitarbeiter alle fachlichen Fragen beantworten und wissen genau worauf es für Sie ankommt.

Die ideale Kombination von Werkstoff und Härteverfahren kann eine sehr komplexe Entscheidung sein, bei der wir Sie mit unserem Expertenwissen unterstützen.

Für unsere Kunden

Individuelle Seminare

Einen tiefer gehenden Wissenstransfer als Fachberatungen ermöglichen maßgeschneiderte Weiterbildungen, die wir bei Bedarf für unsere Kunden anbieten.

Welche Detailinformationen spielen für Sie eine Rolle?

Die Grundlagen der Wärmebehandlung oder eher verfahrensspezifische Inhalte?

Wie viel Zeit möchten Sie investieren?

Um die Seminare exakt Ihren Bedürfnissen anzupassen, legen wir keine fixen Termine fest, sondern richten uns thematisch, zeitlich und sogar örtlich nach Ihnen. Wenn der Workshop bei uns stattfindet, können Sie in unserer Produktion alle Stationen des laufenden Betriebs hautnah erleben.

HER

Immer für Sie da

Kontakt & Support

Tel: +43 7242 206699

Fax: +43 7242 2066994

Mail: office@htr-rosenblattl.at

Hier finden Sie uns

Standort & Geschäftszeiten

HTR Härtereitechnik Rosenblattl GmbH
Am Thalbach 7
4600 Thalheim/Wels

Mo bis Do: 07:00 bis 16:30
Fr: 07:00 bis 15:00



HTR Härtereitechnik Rosenblattl GmbH
Made in Austria | www.htr-rosenblattl.at
Werkzeughärterei, thermische Behandlung von
Edel- und Werkzeugstählen, Werkstoffanalyse

Die RICO GROUP

Das internationale
Elastomer-Netzwerk

Die RICO GROUP ist ein globaler Premium-Komplettanbieter für individuelle Elastomer- und Kunststoffprojekte.

Mit insgesamt vier Standorten bildet die Gruppe ein international schlagkräftiges Technologie- und Produktionsnetzwerk.



www.rico-group.net



RICO Elastomere Projecting GmbH
Made in Austria | www.rico.at
Werkzeugbau, Produktion von Silikon- und Mehrkomponenten-Teilen, Großserien



SIMTEC Silicone Parts, LLC
Made in the US | www.simtec-silicone.com
Produktion von Silikon- und Mehrkomponenten-Teilen, Reinraumproduktion, Großserien



Silcoplast AG
Made in Switzerland | www.silcoplast.ch
Produktion von Silikon- und Kunststoffteilen, Reinraumproduktion, Klein- und Großserien



MEMBER OF RICO GROUP