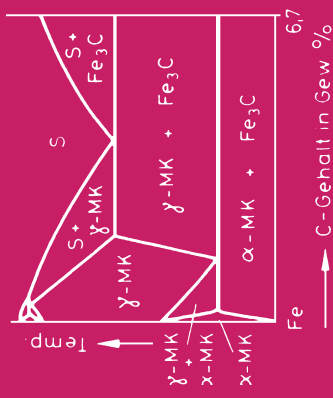


Wärmebehandlungsverfahren für metallische Werkstoffe

- Metallkundliche Grundlagen
- Härten, Anlassen, Vergüten, Nitrieren, Glühen
- Einsatz-, Rand- und Induktionshärten
- Neue Wege in der Wärmebehandlung durch LASER-Einsatz
- Wärmebehandlungseinrichtungen

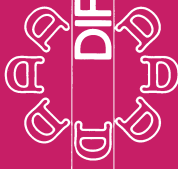
25. und 26. März 2003
TREFF HOTEL
D-76332 BAD HERRENALB



Deutsches Industrieforum für Technologie

Internet: <http://www.dif.de>

e-Mail: info@dif.de



Thema

Wärmebehandlungs- verfahren für metallische Werkstoffe

Seminarleitung: Prof. Dr.-Ing. Franz Wendl, FH ISERLOHN

An **Werkstoffe** werden immer **höhere Ansprüche** gestellt. Um diese erfüllen zu können, ist der **Entwickler und Konstrukteur** in seinem Wissen über das **Material teilweise überfordert**. Aus **Sicherheitsbedürfnissen** heraus dimensioniert er dann zu **hoch** oder gibt **zusätzliche unnötige Wärmebehandlungsverfahren** an. Hier ist ein **vertieftes Verständnis** für die im **Werkstoff** ablaufenden Vorgänge, die auf eine **Eigenschaftsverbesserung** abzielen und **Kenntnisse** der neuen Wärmebehandlungsverfahren notwendig. **Nur gezielte Wärmebehandlungsverfahren, die metallische Werkstoffe funktionsgerecht veredeln, sind wirtschaftlich vertretbar.**

Es werden in **einfachen** und **klaren Darstellungen** die Verfahren, wie z.B. **Glühen, Härten, Anlassen, Vergüten und Randschichthärten** in **ausführlicher und verständlicher Form** behandelt.

Es werden **keine besonderen Spezialkenntnisse** der Wärmebehandlungsverfahren für **Besucher dieses Seminars vorausgesetzt.**

► **Hinweis:** Nach der Bewertungsskala 1 (sehr gut) bis 5 (mangelhaft) erhielt das letzte Seminar die Note: 1,8!

Programmfolge

0. Begrüßung und Ist-Aufnahme der Problemstellung der Teilnehmer

1. Metallkundliche Grundlagen

Prof. Dr.-Ing. Franz Wendl, FH ISERLOHN

- Aufbau metallischer Stoffe – Idealstruktur – Realstruktur
- Legierungsbildung – Thermisch aktivierte Reaktionen

Pause: Kaffee und Tee

2. Grundlagen der Wärmebehandlung von Stählen

Prof. Dr.-Ing. Franz Wendl

- Zustandsschaubild Fe-Fe₃C – Umwandlungsverhalten legierter Stähle
- ZTA-Schaubilder – ZTU-Schaubilder

3. Induktives Randschichthärten, Teil I

+ Dr.-Ing. Hansjürg Stiele, EDF INDUCTION GMBH, Freiburg

4. Induktives Randschichthärten, Teil II

- Physikalische Grundlagen - Werkstoffe für Induktionshärtung
- Wichtige Kriterien bei der praktischen Anwendung
- Anlagentechnik - Anwendungsbeispiele

Gemeinsamer Mittagstisch

5. Einsatzhärten

Dr. Winfried Gräfen

IPSEN INTERNATIONAL GMBH, Kleve

- Aufkohlungsverfahren - Carbonitrieren - Härten
- Begasungsverfahren - Prozessregelung - Eigenschaftsänderungen

Pause: Kaffee und Tee

6. Plasmanitrieren

Dr. Winfried Gräfen

- Glimmentladungstechnik
- Prozessablauf - Eigenschaftsänderungen

7. Wärmebehandlungsanlagen und -einrichtungen

Dr. Winfried Gräfen

- Öfen für die Warmformgebung - Glühöfen
- Vergüte-, Härte- und Randschichthärtöfen
- Stand- und Durchlauföfen - Atmosphären, Salzbad- und Vakuumöfen
- Abschreckeinrichtung - Prozesssteuerung
- Anlagenverkettung

Ende des 1. Veranstaltungstages gegen 18.00 Uhr

Diskussionsrunde 18.00 - 19.00 Uhr

Im Anschluss an das Seminar lädt Sie das **Deutsche Industrie Forum für Technologie** zu einer **Diskussionsrunde mit Imbiss und Umtrunk** ein. Hier können Sie zum Ausklang des 1. Veranstaltungstages in gemütlicher Runde Erfahrungen austauschen.

8. Glühbehandlungen von Stählen

Prof. Dr.-Ing. Franz Wendl

- Spannungsarmglühen - Diffusionsglühen - Grobkornglühen
- Perlitisieren - Weichglühen - Glühen auf kugelige Karbide
- Normalglühen

9. Härten von Werkzeugen

Ing. Karl Finz, BÖHLER STAHL DEUTSCHLAND GMBH, Kornwestheim

● Einteilung und Herstellverfahren der

Werkzeugstähle nach dem Anwendungsgebiet

- Kalt-, Warm- und Kunststoff-Formenstähle sowie auch pulvermetallurgisch hergestellte Stähle

● Hinweise zur Wärmebehandlung von Werkzeugstählen speziell für den Formen- und Werkzeugbau

- Grundlagen und allgemeine Definition
- **Schadensfälle verursacht durch unsachgemäße Wärmebehandlung**
- **Hinweise zur konstruktiven Gestaltung von Werkstücken für eine sichere Wärmebehandlung**

Pause: Kaffee und Tee

10. Nitrieren im Ammoniak-Gas

Dipl.-Ing. Hans-Jürgen Grasemann, CARL GOMMANN KG, Remscheid

- Verfahrensbeschreibung – Härtearten, Zeichnungsangaben
- Anwendungen und Werkstoff-Palette
- Diskussion von Fallbeispielen aus der Praxis

Gemeinsamer Mittagstisch

11. Verschleißschutz mit Lasertechnik

- Laserstrahlaufragsschweißen

Dipl.-Ing. Reinhard Pötzl, EIFELER LASERTECHNIK GMBH, Ingersheim

- **Beschreibung der Verfahren**
- **Laserstrahlaufragsschweißen**
- **Einflüsse auf das Bearbeitungsergebnis**
 - Art und Gestaltung der Oberflächen
 - Bauteilgeometrien
 - Eigenspannungen, Verzug
- **Werkstoffe und Schichtstrukturen**
- **Werkstoffe als Verschleißschutzschichten**
- **Werkstoffe für den Reparatureinsatz**
- **Anwendungsbeispiele**

12. Verschleißschutz mit Lasertechnik

- Laserstrahlhärten

Dipl.-Ing. Reinhard Pötzl

- **Übersicht der Laserstrahlquellen**
- **Beschreibung der Verfahren**
- **Laserstrahlhärten**
 - Einflüsse auf das Bearbeitungsergebnis
 - Art der Gestaltung der Oberflächen
 - Bauteilgeometrien
 - Eigenspannungen, Verzug
 - Laserstrahl-Randschichtumschmelzen (Beispiele Gusseisen)
- **Werkstoffe**
 - Stahlwerkstoffe, Gusswerkstoffe, PM-Stähle, Werkstoffaufstellung
- **Kombination Laserstrahlhärten - PVD Beschichtung**
- **Kombination Laserstrahlhärten - Plasmanitrieren**
- **Einsatz der Diodenlaser in der Randschichtbehandlung**
- **Anwendungsbeispiele**

Ende der Veranstaltung gegen 16.00 Uhr

Referenten

Ing. Karl Finz

BÖHLER STAHL DEUTSCHLAND GMBH
Steinbeißstr. 18
D-70806 Kornwestheim

Dipl.-Ing. Hans-Jürgen Grasemann

CARL GOMMANN KG
Dreiangelstr. 29
D-42855 Remscheid

Dr. Winfried Gräfen

IPSEN INTERNATIONAL GMBH
Flutstr. 78
D-47533 Kleve

Dipl.-Ing. Reinhard Pötzl

EIFELER LASERTECHNIK GMBH
Talstr. 30
D-74379 Ingersheim

Dr.-Ing. Hansjürg Stiele

EDF INDUCTION GMBH
Lehenerstr. 91
D-79106 Freiburg

Prof. Dr.-Ing. Franz Wendl

FACHHOCHSCHULE SÜDWESTFALEN ISERLOHN
Fachbereich Maschinenwesen
Frauenstuhlweg 31
D-58644 Iserlohn

Teilnehmerkreis

Das Seminar wendet sich an

- Mitarbeiter aus Warmbehandlungsbetrieben
- Werkstofftechnologen
- Konstrukteure
- Versuchingenieure
- Fertigungstechnologen
- Arbeitsablaufplaner, die Werkstoffe auszuwählen, zu veredeln und einzusetzen haben.

Vorteile für Ihre betriebliche Praxis!

- ▶ Ziel des Seminares ist es, dem Verantwortlichen für den **Werkstoffeinsatz** aus Konstruktion, Entwicklung, Versuch, Planung und Warmbehandlungsbetrieben das notwendige zusätzliche Fachwissen zu vermitteln, das es ihm erlaubt, **unterschiedliche Werkstoffe sicher wärmetechnisch beurteilen, behandeln und einsetzen zu können.**

Einzelheiten zur Teilnahme

Anmeldung

Bitte anhängenden Anmeldeabschnitt ausfüllen und

➤ **per Fax 0 21 52 / 51 82 21** ➤ **per Post an:**

Deutsches Industrieforum für Technologie

Postfach 10 02 15

47879 Kempen

Füllen Sie bitte für jeden Teilnehmer eine Anmeldung aus. Bei mehreren Teilnehmern bitte Kopien verwenden.

➤ **per e-Mail: info@dif.de**

➤ **per Internet: <http://www.dif.de>**

Die Teilnahme an der Veranstaltung wird durch Zusenden des Anmeldebeleges und der Rechnung bestätigt.

DIF-Berichte **PowerPoint-Inhalt auf CD** Teilnehmergebühr

Die Teilnehmer erhalten alle Vorträge in Form eines Handbuchs und eine CD, sofern PowerPoint-Präsentationen vorliegen. Diese Unterlagen erhalten Sie im Tagungsbüro am Veranstaltungsort ausgehändigt. **Die Teilnehmergebühr beträgt EUR 790,- (plus MwSt.).** Der Betrag enthält die **Teilnehmerunterlagen**, den **Mittagstisch**, den **Abend-Imbiss** sowie die **Erfrischungsgetränke** in den Pausen.

Überweisung der Teilnehmergebühr erbitten wir nach Rechnungsstellung auf eines unserer Konten:

Sparkasse

Commerzbank

Postgirokonto

Krefeld

Kempen

Essen

BLZ 320 500 00

BLZ 320 400 24

BLZ 360 100 43

Konto-Nr. 11 039 443

Konto-Nr. 2 209 575

Konto-Nr. 306 657-439

Bei Stornierung einer Anmeldung bis 14 Tage vor Veranstaltungsbeginn beträgt die Gebühr für unseren Verwaltungsaufwand EUR 80,- (plus MwSt.). Nach diesem Termin berechnen wir die Teilnehmergebühr in voller Höhe. In diesem Fall senden wir Ihnen das Handbuch nach der Veranstaltung gegen Einsenden des Gutscheines zu.

Termin / Durchführungsort

25. und 26. März 2003

TREFF HOTEL

Dobler Straße 26

D-76332 BAD HERRENALB

Unterkunft

In diesem Hotel haben wir für Sie unter dem **Stichwort „IndustrieForum“** Zimmer zu einem **Sonderpreis** vorreserviert. **Bitte rufen Sie Ihr Zimmer bis spätestens 2 Wochen vor Veranstaltungsbeginn selbst ab.**

Telefon 0 70 83 / 74 20 • Fax 0 70 83 / 40 71

Auskunft / DIF

Für Auskünfte stehen Ihnen die Mitarbeiter unseres Sekretariates zur Verfügung.

Tel. 0 21 52 / 10 15 und 10 16

– Telefax 0 21 52 / 51 82 21

Internet: <http://www.dif.de>

e-Mail: info@dif.de

FIRMA	(RECHNUNGSEMPFÄNGER)		
ABTEILUNG	TELEFON	E-MAIL	
TITEL	VORNAME / NACHNAME		
POSTLEITZAHL	STRASSE / HAUSNUMMER		
LAND	POSTLEITZAHL	POSTFACH	ORT

Wenn unzustellbar, zurück an Absender

ANMELDUNG
 Bitte ankreuzen
 JA NEIN

Veranstaltungs-Nr.
 20 - 10 - 34

**Wärmebehandlungs-
verfahren**

25. und 26. März 2003
BAD HERREALB

Bei mehreren Teilnehmern
 bitte Kopien dieses Anmel-
 deabschnittes verwenden.

Rechnungs - Nr.

Bitte tragen Sie Anschriftenänderungen direkt in diesen Aufkleber ein.

Das Unternehmen - Deutsches IndustrieForum für Technologie DIF

Eckdaten: Das DIF besteht seit 1984. Die Weiterbildungsveranstaltungen werden an verschiedenen Orten in der BRD durchgeführt. Mit der Aufplanung und Durchführung der Veranstaltungen sind 30 eigene Mitarbeiter und ca. 950 namhafte Referenten aus der Industrie, der Wissenschaft und Forschung beauftragt. Pro Jahr werden ca. 100 externe und interne Weiterbildungsmaßnahmen durchgeführt. Der Name **Deutsches IndustrieForum für Technologie** bürgt für:

- hohen Praxisbezug seiner Seminare
- hohe Qualität seiner Veranstaltungen
- hohen Nutzen für seine Teilnehmer

Seit Jahren wird diese Qualität dem DIF durch die Seminar-Bewertungen der Teilnehmer immer wieder bestätigt. Überzeugen Sie sich selbst in der **DIF-Leistungsbilanz** unter <http://www.dif.de>