

Aktuelle Informationen aus der Mitte der Firma H-O-T



25.04.2009 **H-O-T Nürnberg konzipierte Werkzeug-Beschichtung:**

Neue Schicht „Calida Z“ ist titanfrei

(Nürnberg). Die Ingenieure und Physiker der H-O-T Härte- und Oberflächentechnik GmbH & Co. KG; Nürnberg, entwickelten eine neue, innovative Beschichtung für die verlängerte Standzeit von Aluminium- und Buntmetall-Werkzeugen. Sie heißt „Calida Z“, ist eine Zirkonium-Chrom-Nitrid-Multilagenschicht (ZrCrN) und bereits seit Februar 2009 erfolgreich bei H-O-T-Kunden im Einsatz. **Besondere Eigenschaft: „Calida Z“ ist titanfrei.**

H-O-T, seit 1972 fränkischer Spezialist für das Veredeln und Optimieren von Werkzeugen, entwickelt mehrere neue Schichten pro Jahr – angeregt aus der eigenen Forschung oder auf Kundenwunsch.

Diesmal entstand mit „Calida Z“ eine Schicht mit geringer Affinität zu Aluminium. „Diese“, so Vertriebsleiter und Ingenieur Herbert Nitsche, „zeigt herausragende Ergebnisse im Einsatz; wir sind mit der Neuentwicklung sehr zufrieden.“ Ihre Farbe: Hellgelb-Gold.

Presseberichte

Aktuelle Informationen aus der Mitte der Firma H-O-T

Im Gegensatz zu ähnlichen, in der Branche verwendeten Beschichtungen, ist „Calida Z“ titanfrei. Sie weist eine Härte von 2.600 HV auf, was die Oberflächenhärte eines Hartmetall-Werkzeuges um das Drei- bis Vierfache erhöht.

Die besondere Schichtrezeptur, die explizit für das PVD-Beschichten von Zerspanungswerkzeugen für die Alu- und Buntmetallbearbeitung konzipiert wurde, verhindert das spätere Aufschweißen von Aluminium auf das Werkzeug während des Spanvorganges.

Derzeit sind bei H-O-T rund 20 verschiedene, wertvolle Schichten im Einsatz; mit diesen können, betont Herbert Nitsche, „sämtliche Aufträge qualitativ hochwertig und präzise abgearbeitet werden.“ Nichtsdestotrotz werden hausintern immer neue Schichten entwickelt bzw. bestehende verbessert.

Die Tests für „Calida Z“ haben ergeben, dass bei den meisten Aluminiumbearbeitungen die Standzeiten gegenüber klassischen, titanbasierenden Schichten um ca. 30 bis 100% erhöht werden.

„Weitere Schichten für die Umform- und die Kunststofftechnik“, sagt Nitsche, „sind bereits in der Planung.“ ●

2019 Zeichen inkl. Leerzeichen

Informationen zur H-O-T Härte- und Oberflächentechnik GmbH:

Familiengeführt ist das Nürnberger Unternehmen: 1972 als Salzbad-Härterei und Verkaufsniederlassung gegründet – noch zugehörig zur Thyssen Edelstahlwerke AG –, übernahm 1994 Jürgen Bach die Firma im Rahmen eines Management Buy-Outs. 1997 trat sein Sohn Frank-Peter ins Unternehmen ein und bereicherte es – nach den traditionellen Metiers Vakuumhärterei und Plasmanitrieren – um die dritte Fachkompetenz, das Hochleistungsbeschichten. Dafür entstehen seit 2002 eigene Maschinen; H-O-T beschäftigt eigene Anlagenbauer. Heute gehören zu H-O-T neun Produktionsstandorte, so genannte Servicecenter mit insgesamt zehn Betrieben. Neun davon in Deutschland, einer – seit Januar 2008 eigenständig – im türkischen Bursa. Mitarbeiter: 330. Geschäftsführer: Dipl.-Ing. Jürgen Bach und Dipl.-Phys. Frank-Peter Bach.

Presseberichte

Aktuelle Informationen aus der Mitte der Firma H-O-T

HOT Härte- und Oberflächentechnik GmbH & Co. KG
Kleinreuther Weg 118, 90425 Nürnberg, tel.: 0911-36014-0

Pressekontakt:

Dr. Thomas Lappe
Lappe Kommunikation
Irrerstraße 17-19
90403 Nürnberg
Tel. 0911-1307028
tl@lappekommunikation.de