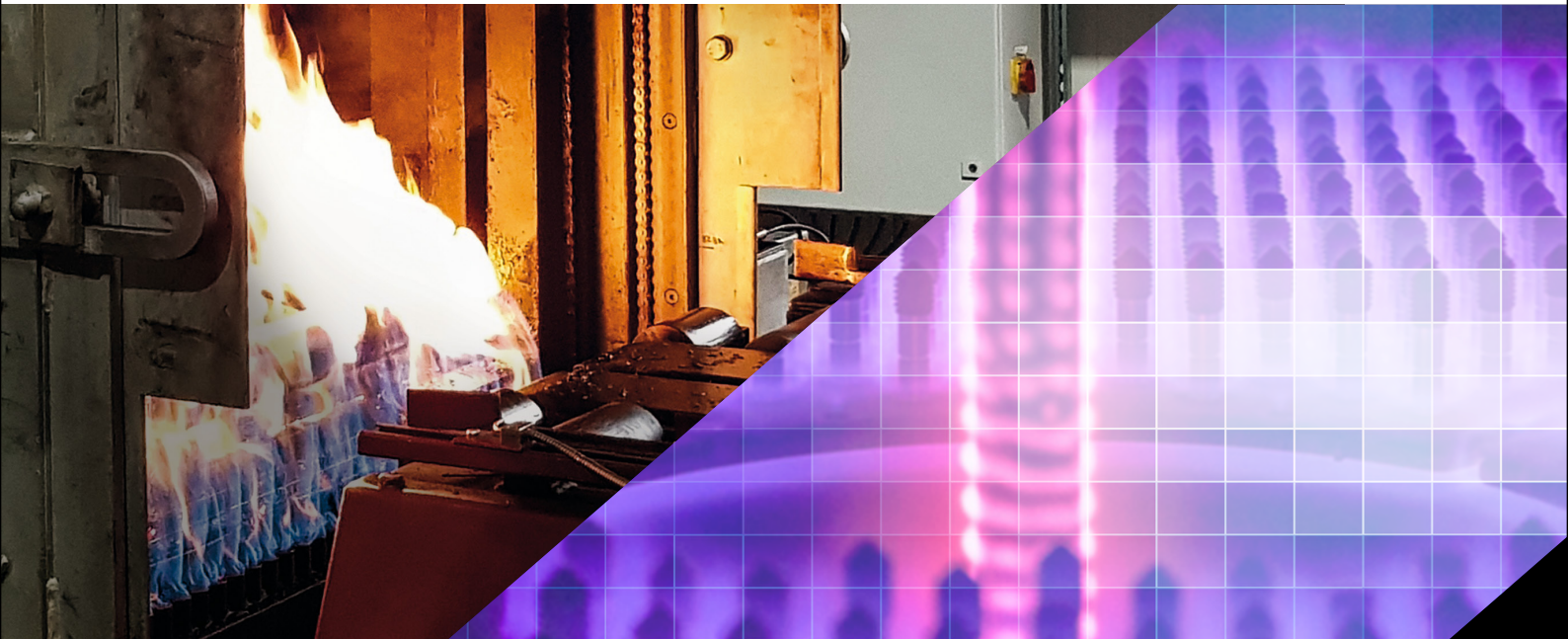




Härte- und Oberflächentechnik

ein Unternehmen der H-O-T Gruppe



TECHNOLOGIE AUF MODERNSTEM STAND

WERKSTOFF- UND WÄRMEBEHANDLUNG IN ARNSTADT

www.hw-arnstadt.de



H+W Härte- und Oberflächentechnik
Arnstadt GmbH & Co. KG

August-Broemel-Straße 7
99310 Arnstadt

T +49 (0)3628 918967-0
F +49 (0)3628 918967-77

info@hw-arnstadt.de
www.hw-arnstadt.de



Härte- und Oberflächentechnik

ein Unternehmen der H-O-T Gruppe

TECHNOLOGIE AUF MODERNSTEM STAND

Die **H+W Härte- und Oberflächentechnik Arnstadt GmbH & Co. KG** ist zentral im Großraum Leipzig, Erfurt, Gotha, Eisenach und Coburg gelegen. Seit 2022 sind wir **ein Unternehmen der H-O-T Gruppe** mit ihrem Hauptsitz in Nürnberg. Wir brennen förmlich für die Anforderungen unserer Kunden und unterstützen Sie mit unserem langjährigen Know-how in der Werkstoff- und Wärmebehandlungstechnik. Sprechen wir doch mal darüber, mit welchen innovativen Lösungen wir zu Ihrem Markterfolg beitragen können.

- Großzügige Modernisierung und Erweiterung der Gebäude und Anlagentechnik
- Ausbau des Qualitätsmanagement-Systems und Modernisierung des Labors
- Fortlaufende Optimierung unseres leistungsstarken Auftragsmanagement-Systems
- Zertifizierung nach den jeweils aktuellen Normen DIN EN ISO 9001 (Qualität), 14001 (Umwelt), 50001 (Energie)
- Kontinuierliche Mitarbeiter-Qualifikation

Wir wissen, dass moderne Technik und ein funktionierendes Qualitätsmanagement alleine noch keine Qualitätsgarantie sind, sondern erst das fachliche Können und die Motivation der Mitarbeiter können den konstanten Ablauf sichern. Deshalb legen wir Wert auf die fortlaufende Aus- und Weiterbildung unserer Mitarbeiter. Ein aktives, zeitgerechtes Personal- und Qualitätsmanagement schärfen das Qualitätsbewusstsein und unterstützen uns in unserem täglichen Bemühen darum.



Frank-Peter Bach
Geschäftsführer der
H+W Härte- und Oberflächentechnik
Arnstadt GmbH & Co. KG



Carsten Klinke
Geschäftsführer der
H+W Härte- und Oberflächentechnik
Arnstadt GmbH & Co. KG

ERFAHRUNG UND KNOWHOW IN HÄRTETECHNIK

Vakuumhärten
Löten im Vakuum
Tiefkühlen
Schutzgashärten
Vergüten
Blindhärten
Aufkohlen
Einsatzhärten
Carbonitrieren
Nitrocarburieren
Nitrieren im Gas und Plasma
Glühen
Oxidieren
Labordienstleistungen
Strahlarbeiten
Schrumpfverbindungen
Warmrichten
Reparatur von Chargiermaterial
Fahrservice

Zertifiziert nach

DIN EN ISO 9001 (Qualität)

Zertifiziert nach

DIN EN ISO 14001 (Umwelt)

Zertifiziert nach

DIN EN ISO 50001 (Energie)

UNSERE PHILOSOPHIE, NICHT LIEFERANT, SONDERN PARTNER SEIN!

Zu unserem Kundenstamm zählen

- Firmen und Zulieferbetriebe der Kraftfahrzeugindustrie
- Maschinenbau Unternehmen
- Werkzeug- und Formenbau Unternehmen
- Hersteller von landwirtschaftlichen Maschinen und Geräten
- Bahn- und Gleisbau
- Firmen der Medizintechnik Herstellung
- Berg- und Tunnelbau Firmen
- KMU bis zum Konzern

Unser vordringliches Ziel ist die Zufriedenheit unserer Kunden. Aber was heute gut ist, kann schon morgen überholt sein. Deshalb bleiben wir auf dem Laufenden. Wenn Ihnen diese Aussage gefällt sind wir gerne für Sie da.



ANLAGENÜBERSICHT

Ofennutzraum, Chargengröße, Bauteilgröße

Anlagen	Verfahren	Anzahl Anlagen	max. Länge in mm	max. Breite in mm	max. Höhe in mm	Beladung in kg
RH-Ofen	Glühen bis 750 °C unter Schutzgas Gas-Nitrieren, -Nitrocarburieren Oxydieren	6	1.800	1.000	1.000	2.000
MKG-Ofen	Aufkohlen im Kammerofen Einsatzhärten/Carbonitrieren Schutzgashärten/Vergüten	6	1.100	700	900	1.000
Vakuum-Ofen	Glühen bis 1.300 °C unter Vakuum Vergüten im Vakuum Vakuumhärten/Sekundärhärten	2	900	600	600	1.000
Tiefkühler	Tiefkühlen bis ca. -175 °C	1	1.200	900	900	Geometrie bedingt
Strahlanlage	Stahlkugelstrahlen	1	1.000	1.000	1.500	Geometrie bedingt
Strahlanlage	Glasperlenstrahlen	1	1.000	1.000	1.500	Geometrie bedingt
Waschmaschine	Lösemittel	2	1.100	700	900	1.000
Waschmaschine	Alkoholisch – wasserbasierend	1	800	600	400	100
Plasma-Anlage	Plasmanitrieren, -nitrocarburieren	1		ø 600	1.000	500
Plasma-Anlage	Plasmanitrieren, -nitrocarburieren	1		ø 800	1.200	1.000

KONTAKTÜBERSICHT

Abteilung	Funktion	Name	E-Mail	Telefon
Büro	Geschäftsführung	Carsten Klinke	c.klinke@hw-arnstadt.de	+49 (0) 3628 / 918967 16
	Sachbearbeitung	Monique Heß	info@hw-arnstadt.de	+49 (0) 3628 / 918967 0
	Logistikleitung	Bettina Assinner-Köcher	b.koecher@hw-arnstadt.de	+49 (0) 3628 / 918967 15
QM	Qualitätsleitung	Mark Richter	m.richter@hw-arnstadt.de	+49 (0) 3628 / 918967 19
Wareneingang		Mitarbeiter	warenannahme@hw-arnstadt	+49 (0) 3628 / 918967 17

EIN KOMPETENTES TEAM

Ihre Ansprechpartner bei H+W Arnstadt



Carsten Klinke

Geschäftsführer

T +49 3628 918967 16

F +49 3628 918967 7

c.klinke@hw-arnstadt.de



M. Richter

Qualitätsleiter

T +49 3628 918967 19

F +49 3628 918967 77

m.richter@hw-arnstadt.de



B. Assinner-Köcher

Logistikleitung

T +49 3628 918967 15

F +49 3628 918967 77

b.koecher@hw-arnstadt.de

DIE H-O-T GRUPPE



LET'S OPTIMIZE EXCELLENCE

WÄRMEBEHANDLUNG

Vakuumhärten
Schutzgashärten
Plasmanitrieren
Gasnitrieren
Salzbadnitrocarburieren
evochrome-Verfahren
BLACK-NOX Verfahren
AdBlack Verfahren
Glühen
Oxidieren
Tiefkühlen
Warmrichten

TRIBOTECHNIK

PVD-Beschichten
PACVD-Beschichten
Laser-ARC Verfahren

BESCHICHTUNGSTECHNIK

PVD-Beschichten
PACVD-Beschichten
Laser-ARC Verfahren
UniTwin®-Kombinationssysteme
hi-Fusion-Beschichten

ANLAGENBAU

TT 300
TT 1000
TT 1500
Konzeptanlagen

SERVICE

Labor
Polieren
Beratung
Glassy State
Standzeittest
Pick-Up-Service
Salzsprühnebeltest
Strahlen in Lohnarbeit
Reparatur von Chargiermaterial

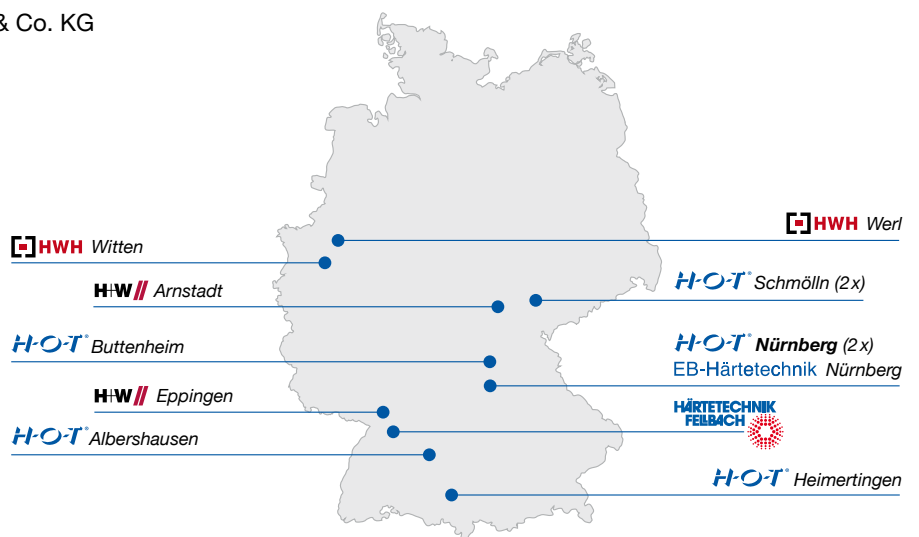
H-O-T

Härte- und Oberflächentechnik GmbH & Co. KG

Kleinreuther Weg 118
90425 Nürnberg

T +49(0)911 36014 1042
F +49(0)911 36014 1025

vertrieb@hot-online.de



www.hot-online.de