

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 Bearbeit-
barkeit und Zähigkeit
Ihres Grundwerkstoffes?

Laser
Auftragschweißen
Härten
Panzen

RiWalaLas Ltd.
Nobelstr. 15
70569 Stuttgart
T 0711 131 62 20
F 0711 131 62 22
www.rivalas.de

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

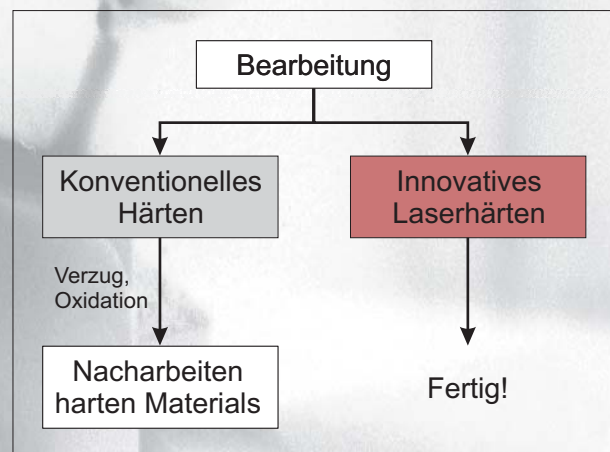
Ihre Vorteile:

- 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