

**Zeitschrift
für Wärmebehandlung
und Werkstofftechnik**
*vereinigt mit Härtereitechnik
und Wärmebehandlung*

Herausgeber
Im Auftrage der Arbeitsgemeinschaft
Wärmebehandlung und Werkstoff-
Technik e. V. (AWT) herausgegeben von:

Prof. Dr.-Ing. Johann Grosch
Institut für Werkstofftechnik
Technische Universität Berlin
Straße des 17. Juni 135, 1000 Berlin 12

Dipl.-Ing. Rudi Jonck
Sonnenbühl 20, 7000 Stuttgart 70

Redaktion
Prof. Dr.-Ing. Peter Mayr
Helga Bothe
Stiftung Institut für Werkstofftechnik
vorm. Institut für Härtereitechnik
Lesumer Heerstraße 32
D-2820 Bremen 77
Telefon: (04 21) 63 00 07/8

Manuskripte sowie Mitteilungen, die den
redaktionellen Inhalt betreffen, sind an die
Redaktion zu senden.

Organschaft
Die Zeitschrift ist zugleich Organ der
AWT – Arbeitsgemeinschaft Wärme-
behandlung und Werkstofftechnik e. V.
Vorsitzender: Dipl.-Ing. Rudi Jonck
i. Hs. Robert Bosch GmbH
Postfach 30 02 40, Abt. ZTM
D-7000 Stuttgart 30
Telefon: 07 11/8 11-86 28

HANSER

Carl Hanser Verlag
Kolbergerstraße 22, D-8000 München 80
Postanschrift:
Postfach 86 04 20, 8000 München 86
Tel.-Sa.-Nr. (0 89) 9 26 94-0, Telex 5-22 837
Telefax: 0 89-98 48 09
© Copyright by Carl Hanser Verlag 1987

Kurzfassungen	318
Impressum	320
Gefüge und Eigenschaften	
M. A. J. Somers, E. J. Mittemeijer: Porenbildung und Kohlenstoffaufnahme beim Nitrocarburieren	321
Th. Schubert, H. Oettel, D. Bergner: Untersuchungen an nachträglich oxidierten Verbindungsschichten gasnitrierter Eisenwerkstoffe	332
K.-T. Rie, Th. Lampe, St. Eisenberg: Plasmanitrieren und Plasmanitrocarburieren von Sinterstählen	338
K.-T. Rie, St. Eisenberg: Mikrostruktur von plasmanitriertem Titan und Titanlegierungen	344
Technik der Wärmebehandlungsverfahren	
K. Daiger, A. Jurmann: Über die Wirkung von Additiven beim Gasnitrieren	350
Werkstoffprüfung	
Kh. G. Schmitt-Thomas, B. Rauch: Vergleichende Korrosionsuntersuchungen an Nitridschichten auf unlegiertem Stahl	356
G. Löwisch: Das 43. Härterei-Kolloquium	364
R. Chatterjee-Fischer: Nitrieren und Nitrocarburieren	372
Informationen	
Tips für die Praxis.	355
AWT-Tagung Wärmebehandlung	363
6. Internationale Tagung über die Wärmebehandlung.	363
Produktberichte	
Neuer Prozeßschreiber	337
Neues pH-Meßgerät.	343
Kontrolle von Außendurchmessern mit elektronischem Meßring.	349
Härteprüfgerät DUROTEST.	349
Leitzentrale für digitale Prozeßgeräte und SPS-Steuerungen.	362
Automatisierte Aufnahme von Härteverlaufskurven.	371
Erkenntnisse aus der Dauerfestigkeitsforschung.	371
Buchbesprechungen	376
Jahresinhaltsverzeichnis	377

Zur Titelanzeige

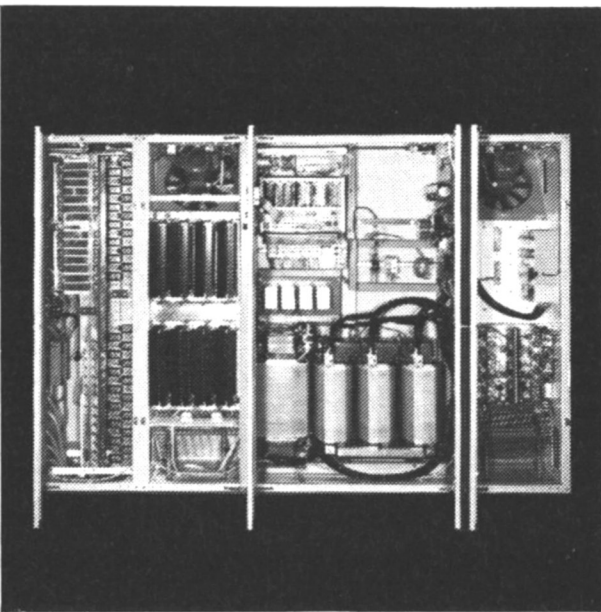
Die neuen transistorierten HF Umrichter
Frequenz: 10 bis 300 kHz
Leistung: 25 bis 500 kW

HF Umrichter mit insgesamt 2500 kW sind in
Betrieb.

Vorteile gegenüber HF-Röhrengeneratoren:
– 90% Wirkungsgrad: geringerer Energie- und Wasserverbrauch
– Verwendung von Transistoren
● niedrigere Wartungskosten (Keine Röhrenersetzung)
● konstante Betriebswerte

– sehr schnelle Regelung (Pulsbetrieb)
– Betriebssicherheit : keine Hochspannung
– weiter Anpassungsbereich
– geringe Abmessungen

HWG INDUCTOHEAT GMBH
D-7313 Reichenbach/Fils
Ostweg 5, Postfach 1280
Telefon (0 71 53) 5 04-0
Telex 7 266 814
Fax (0 71 53) 50 43 33



HF Umrichter 250 kW 250 kHz