



JOSCH
Strahlschweißtechnik
GmbH

Gewerbehof - Dorfplatz 9
Petersberg OT Teicha, Sachsen-Anhalt 06193
Deutschland

Telefon: +49 (0)34606-353-0

Ihr verlässlicher Partner für Elektronenstrahlschweißen und Elektronenstrahlhärten für alle verschweißbaren Materialien, auch Titan und Aluminium. Unser mittelständisches Unternehmen ist im Bereich der Entwicklung von Elektronenstrahlanlagentechnik, sowie in der Technologie- und Erzeugnissentwicklung tätig. Flexible Anlagentechnik und gut ausgebildetes Personal ermöglichen, auch sehr spezielle Aufträge und Projekte zu bearbeiten.

Das Unternehmen schweißt und beeinflusst Konstruktionen in einer Vielzahl von Industriebereichen, Anwendungen und Materialien. Die Elektronenstrahlbearbeitung wird begleitet durch anerkannte und zertifizierte Prüfverfahren, die im eigenen Hause durchgeführt werden, einschließlich normgerechter Dokumentation.

Wir liefern komplette Bauteile und Baugruppen inklusive Materialbeschaffung und Endbearbeitung im Kundenauftrag. Elektronenstrahlschweißen (EB-Schweißen) Das Elektronenstrahlschweißen (EB-Schweißen) erzielt schmale und gleichzeitig tiefe Nähte bei vergleichsweise hohen Schweißgeschwindigkeiten. Es wird deshalb nicht nur für Standardwerkstoffe sondern auch für Sonderwerkstoffe, für diverse

Materialkombinationen, für dünn- und dickwandige Konstruktionen erfolgreich eingesetzt. Wirtschaftliche Lösungen basieren immer auf einer elektronenstrahlgerechten Konstruktion, weil sie die technologischen Vorteile der Elektronenstrahltechnik, die Prüfbarkeit der Verbindung und die Einsparung von Bearbeitungsprozessen kombiniert. Eine effiziente und kostengünstige Bauteilgestaltung nutzt die besonderen Eigenschaften des Elektronenstrahlschweißens. Elektronenstrahlhärten (EB-Härten)Das Elektronenstrahlhärten (EB-Härten) ist ein partielles, thermisches Randschichthärteverfahren mit erreichbaren Härten von 66 HRC und Einhärtetiefen von 0,3 bis 1,5 mm. Das Prinzip ist eine konzentrierte und kontinuierliche Wärmeeinbringung an der Bauteiloberfläche bei Temperaturen unterhalb des Schmelzpunktes des Grundwerkstoffs. Der für das Härten notwendige Selbstabschreckprozess erfolgt durch Wärmeleitung in das Bauteil.

[Website besuchen](#)
[Anfrage senden](#)
[Eintrag weiterleiten](#)

