



Kunde:		Vertrags- /Bestell-Nr.:	
Ansprechpartner:		Ersteller:	Datum:
Selbstanlieferung: <input type="checkbox"/>	Abholung: <input type="checkbox"/>	Paketdienst: <input type="checkbox"/>	Sonstiges: <input type="checkbox"/>
Bauteil:	Zeichnungs- /Artikel Nr.:	Werkstoff:	Menge:
1.	1.	1.	1.
2.	2.	2.	2.
3.	3.	3.	3.

### Behandlung

Arbeitsgang		Arbeitsgang	
Härten und Anlassen		Badnitrieren (TF1) / 30 / 60 / 90 / 120 / 180 Min.	
Abhärten und Anlassen		Badnitrieren (TF1) 240 Min.	
Anlassen		Badnitrieren (TF1) und Strahlen	
Härten und Anlassen (hohe Temperatur)		Gaslangzeitnitrieren	
Einsatzhärten		Isolieren und Gaslangzeitnitrieren	
Isolieren und Einsatzhärten		Plasmanitrieren / Ionitrieren	
Einsätzen und Glühen		Isolieren und Plasmanitrieren / Ionitrieren	
Aus dem Einsatzbad Härten		Q-P-Q-Nitrieren	
Vakuumhärten		Gasnitrocarburieren (GNC)	
Vakuumauslagern		Isolieren und Gasnitrocarburieren (GNC)	
Vergüten		Gasnitrocarburieren und Oxidieren (GNC-Ox)	
Carbonitrieren		Isolieren und GNC-Ox	
Isolieren und Carbonitrieren		Induktivhärten	
Spannungsarmglühen		Induktivhärten und Anlassen	
Spannungsarmglühen unter Schutzgas		Induktivhärten, Anlassen und Richten	
Glühen unter Schutzgas bei 930°C		Induktivhärten (hohe Temperatur)	
Weichglühen		Induktivglühen	
Weichglühen unter Schutzgas		Flammhärten	
Normalglühen		Zähnehärten	
Normalglühen unter Schutzgas		Zahngrundhärten (ab Modul 8)	
Lösungsglühen		Randschichthärten	
Sandstrahlen		Werkstoffanalyse	
Gasperlstrahlen		Werksprüfzeugnis	
Stahlkugelstrahlen		Härteverlauf	
Brünieren		Härteprüfung	
Tempern		Rissprüfung	
Schrumpfen		Richten	
Sonderwarmbehandlung-Festpreis		Laborarbeit	

Geforderte Härte:	Geforderte Einhärtungstiefe (mm):
HRC:	DS (Rht):
HV:	CHD (Eht):
HB:	Nht:

Sonstiges:

