



STAHLHÄRTEREI HAUPT

HÄRTE IST HAUPT-SACHE.

Unsere Zertifizierungen:

- ▶ **Qualität**smanagement-System nach DIN EN ISO 9001
- ▶ **Energie**management-System nach DIN EN ISO 50001

Quarrendorfer Weg 16 | 21442 Toppenstedt

BESTELLSCHEIN

Besteller:		Bestell- / Auftrags-Nr.:	
Ansprechpartner:		Ersteller:	Datum:
Selbstanlieferung:	Abholung:	Paketdienst:	Sonstiges:
Bauteil:	Zeichnungs- / Artikel Nr.:	Werkstoff:	Menge:
1.	1.	1.	1.
2.	2.	2.	2.
3.	3.	3.	3.
4.	4.	4.	4.

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
	Vakuumbhärten		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		Zähne härten
	Normalglühen unter Schutzgas		Zahngrundhärten (ab Modul 8)
	Lösungsglühen		Randschichthärten
	Sandstrahlen		Werkstoffanalyse
	Glasperlstrahlen		Werkprüfzeugnis
	Stahlkugelstrahlen		Härteverlauf
	Brünieren		Härteprüfung
	Tempern		Rissprüfung
	Schrumpfen		Metallografische Untersuchung
	Richten		Salzsprühnebeltest
	Sonderwarmbehandlung-Festpreis		Laborarbeit

Geforderte Härte / Festigkeit:	Geforderte Einhärtungstiefe:	Sonstiges:
HRC	SHD (Rht)	
HV	CHD (Eht)	
HBW	NHD (Nht)	
Rm	CLT (VS)	