

Auftrags-Nr. / Datum:

Tobias Krähling

Industriestr. 50a

42551 Velbert

Telefon: 02051 313500

E-Mail: info@haerterei-kraehling.de

**Arbeitsschein**

Auftrag der Firma:

**für**

**Härterei**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | |  | |  |  | |  | |  | |  |  | Geplante thermische Folgeeinsätze: | | |
| Stück-zahl | Wird erodiert | | Artikel-  bezeichnung | | | Material / Werkstoff | | Gewicht / kg | Glühen  L=lösungsglühen  W=weich  S=spannungsarm | Härten auf  HRC ±1,5 (N/mm“)\* | |  |  |  |
| Beschichtung bis 500°C | Nitrieren bis 540°C | Temperatur über 500°C |
|  |  | |  | | |  | |  |  |  | |  |  |  |
|  |  | |  | | |  | |  |  |  | |  |  |  |
|  |  | |  | | |  | |  |  |  | |  |  |  |
|  |  | |  | | |  | |  |  |  | |  |  |  |
|  |  | |  | | |  | |  |  |  | |  |  |  |

\* Nach dem Härten beinhaltet die Wärmebehandlung in unserem Hause immer mindestens zwei zeitintensive Anlassvorgänge, um den späteren Praxisanforderungen

gerecht zu werden. Selbstverständlich erhält jeder einzelne Kunde bei uns eine Härte-/Festigkeitsprüfung vor Herausgabe des Härtegutes.

Datum Unterschrift