

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=lösungsglühenW=weichS=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