

Bauteil:		ZN-Nr.:	
Bauteil:			
Maschinenbauteil	ja: <input type="checkbox"/>	nein: <input type="checkbox"/>	
Umformwerkzeug	ja: <input type="checkbox"/>	nein: <input type="checkbox"/>	
Schneidwerkzeug	ja: <input type="checkbox"/>	nein: <input type="checkbox"/>	
Spritzgusswerkzeug	ja: <input type="checkbox"/>	nein: <input type="checkbox"/>	
Werkstoff des Grundmaterials:			
DIN – Nr.			
Benennung / chem. Zusammensetzung:			
Wurde das Bauteil bereits Thermisch vorbehandelt?			
geglüht:	ja: <input type="checkbox"/>	nein: <input type="checkbox"/>	
gehärtet (Laser, Induktion, Flamme, Ofen)	ja: <input type="checkbox"/>	nein: <input type="checkbox"/>	
geschweißt	ja: <input type="checkbox"/>	nein: <input type="checkbox"/>	
nitriert	ja: <input type="checkbox"/>	nein: <input type="checkbox"/>	
aufgekühlt	ja: <input type="checkbox"/>	nein: <input type="checkbox"/>	
Oberflächenqualität im Härtebereich bei Anlieferung?			
poliert	ja: <input type="checkbox"/>	nein: <input type="checkbox"/>	
gefräst	ja: <input type="checkbox"/>	nein: <input type="checkbox"/>	
geschruppt	ja: <input type="checkbox"/>	nein: <input type="checkbox"/>	
brüniert	ja: <input type="checkbox"/>	nein: <input type="checkbox"/>	
Soll-Eigenschaften des Härtebereichs			
Härte:	HRC/HV		
Einhärtetiefe:			
<p>Senden Sie uns bitte per e-mail die Zeichnung und das CAD-Modell zu, soweit vorhanden.</p> <p>eMail: frank.wagner@alotec.de Tel.: +49 35204 7944 14</p> <p>Zeichnung - Den Härtebereich z.B. bei Maschinenbauteilen kenntlich machen. Z.B. als Strich-Punkt-Linie.</p> <p>CAD-Modell als step-, IGES-, Catia-, oder Inventor-Datei Die Härtekontur bitte auf einem eigenem Layer erstellen.</p> <p>Bilder des Bauteils mit einem Lineal als Maßstab. Bei Spritzguss-, Umform- und Schneidwerkzeugen, den Härtebereich zusätzlich auf dem Werkzeug anzeichnen.</p> <p>Geschweißte Bereiche gesondert kenntlich machen!</p> <p>Kostenlose Beistellung von Testmaterial wenn noch kein Parametersatz für den Werkstoff vorhanden ist bzw. wenn es sich um einen Sonderwerkstoff handelt. Dies ist auch notwendig, wenn auf dem Bauteil keine Härtemessung durchgeführt werden kann.</p> <p>Durch das Härten kann es geometrieabhängig zu mehr oder weniger starken Verzug kommen. Bei Serienbauteilen sollte ein Vorserienversuch durchgeführt werden, um dann entsprechend das Aufmaß in der Fertigung anzupassen.</p> <p>Durch das Härten entsteht ein Aufmaß von ca. 0,02 mm, durch die Martensitbildung in der Härtespur.</p> <p>Die Bauteile, Werkzeuge etc. sollten möglichst staub- und fettfrei angeliefert werden.</p> <p>Im Härtebereich darf kein Grat vorhanden sein!</p>			
Ansprechpartner beim Auftraggeber			
		Abteilung: Vorname, Name: Telefonnummer: eMailadresse:	