

Auftraggeber

Bestellung Nr.: _____ Datum: _____

Ansprechpartner: _____ Tel.: _____

Fax: _____ E-Mail: _____

ohne Verpackung Karton Schäferkasten Kunststoffkiste Holzkiste Palette Sonstiges:

Pos.	Stückzahl	Bezeichnung, Zg.-Nr.	SWF-Deal o. Angebots-Nr.	Werkstoff	Soll-Härte bzw. Festigkeit (HRC, HV, HB, MPa)	CHD, NHD in mm	Verfahren	Ist nach dem Härteten ein Erodieren oder eine thermische Nachbehandlung® vorgesehen?	Terminwunsch	Ges.-Gewicht in kg
1								<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein		
2								<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein		
3								<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein		
4								<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein		
5								<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein		
6								<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein		

Für Wärmebehandlungen im Teilbereich unbedingt Zeichnung(en) beilegen, aus der eindeutig hervorgeht, welcher Teilbereich wärmebehandelt werden soll oder nicht.

CHD (ehemals EHT) = Case Hardening Depth (Einsatzhärtestiefe) beim **Einsatzhärteten**

NHD (ehemals NHT) = Nitriding Hardness Depth (Nitrierhärtestiefe) beim **Nitrieren**

CLT (ehemals VSD) = Compound Layer Thickness (Verbindungsschichtdicke)

HV (Härte Vickers) Prüfung findet generell Anwendung bei allen Nitrierverfahren aufgrund der dünnen Nitrierschichten (keine HRC Rockwell-Prüfung zulässig)

HRC (Härte Rockwell) Prüfung findet generell Anwendung an durchgehärteten Werkstücken

HB (Härte Brinell) Prüfung findet generell Anwendung an vergüteten oder geglühten Werkstücken

MPa (ehemals N/mm²) = Megapascal (1 MPa = 1 Million Pa = 1 N/mm²)
Beispiel: 1.000 MPa = 1.000 N/mm²

SINIT Kurzzeitgasnitrocarburieren ohne Nachoxidieren (graue Oberflächenoptik)

SINOX Kurzzeitgasnitrocarburieren mit Nachoxidieren (dunkelanthrazit Oberflächenoptik)

Verfahren:

Härtan:

- 1 Vakuumhärteten, Anlassen
- 2 Neutralhärteten, Anlassen
- 3 Auslagern
- 4 Tiefkühlen

Glühen:

- 5 Spannungsarmglühen
- 6 Weichglühen
- 7 Normalglühen
- 8 Lösungsglühen
- 9 Anlassen/Entspannen

Nitrieren/Nitrocarburieren

- 10 SINOX – Kurzzeitgasnitrocarburieren plus Oxidation, voll
- 11 SINIT – Kurzzeitgasnitrocarburieren, voll
- 12 SINIT – Kurzzeitgasnitrocarburieren, teil (nach Zg.-Vorgabe)
- 13 Langzeitgasnitrieren, voll
- 14 Langzeitgasnitrieren, teil (nach Zg.-Vorgabe)
- 15 Langzeitgasnitrieren*, voll
- 16 Langzeitgasnitrieren*, teil (nach Zg.-Vorgabe)
- 17 Plasmanitrieren/-nitrocarburieren
- 18 TENIFER Q – Salzbadnitrocarburieren plus Oxidation
- 19 TENIFER QP – Salzbadnitrocarburieren plus Oxidation, Polieren
- 20 TENIFER QPQ – Salzbadnitrocarburieren plus Oxidation, Polieren, Oxidation

Einsatzhärteten/Carbonitrieren

- 21 Einsatzhärteten, Anlassen
- 22 Salzbad-Carbonitrieren von Edelstahl

Strahlen:

- 23 Oberflächenfinish (automatisiertes Stahlkugelstrahlen)
- 24 Oberflächenfinish (händisches Glasperlenstrahlen)
- 25 Reinigungsstrahlen (abrasives Korundstrahlen)

Dokumentation

- 26 Zeit-Temperatur-Diagramm (ZTD)
- 27 Zeugnis (DIN EN 10204)
- 28 Härteverlauf an Kundenbeistellsprobe
- 29 Spektralanalyse
- 30 Erstbemusterung

®Thermische Nachbehandlung kann z. B. sein:

- PVD-/CVD-Beschichtung oder Ähnliches
- Nitrieren (Gas, Salzbad oder Plasma)
- Ein- oder Aufschärfen
- Erodieren

Datum, Unterschrift

Bestätigung der Warenannahme durch SWF: Datum, Unterschrift

Siegener Werkzeug- und Härtetechnik GmbH

Kolbeweg 7 | 57074 Siegen | Postfach 10 09 04 | 57009 Siegen | Fon: +49 271 3305-555 | Fax: +49 271 3305-5502 | E-Mail: haertetechnik@swf-siegen.de
St-Nr: 342/5820/4604 | Ust-IdNr: DE811181937 | Reg.-Gericht: Siegen | HRB 2589 | Geschäftsführer: Dipl.-Ing. Benjamin Langer, Svend Schleiden

Es gelten ausschließlich unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen sowie unsere allgemeinen Einkaufsbedingungen für den Geschäftsbereich „Wärmebehandlung“, welche unter www.swf-siegen.de/downloads jederzeit einsehbar sind. Wir widersprechen ausdrücklich allen anders lautenden Bedingungen.