



Trattamenti Termici in Alto Vuoto

SPECIFICHE PER IL TRATTAMENTO TERMICO

CLIENTE:		DDT N° _____ DEL _____
MATERIALE:	PESO PEZZI [kg]:	CODICE PEZZI:
	NUMERO PEZZI:	

1-TRATTAMENTO DA ESEGUIRE:

- TEMPRA E RINVENIMENTO DUREZZA RICHIESTA: HRC _____ / _____
 TRATTARE IN PREVISIONE DI SUCCESSIVO RIVESTIMENTO /NITRURAZIONE
 NUMERO DI RINVENIMENTI RICHIESTI:N° _____
 CRIOGENO
- DISTENSIONE RICOTTURA SOLUBILIZZAZIONE
- INDURIMENTO PER PRECIPITAZIONE: H900 - H1025 - _____
- NITRURAZIONE IONICA PROFONDITA' (mm) _____ DUREZZA (HV1) _____
 Zone da proteggere (allegare disegno)
 Con post-ossidazione
- NITRURAZIONE GASSOSA PROFONDITA' (mm) _____ DUREZZA (HV1) _____
 Zone da proteggere (allegare disegno)
- CEMENTAZIONE E TEMPRA PROFONDITA' (mm) _____ DUREZZA (HRC) _____
 Zone da proteggere (allegare disegno)
- CARBONITRURAZIONE PROFONDITA' (mm) _____ DUREZZA (HRC) _____
 Zone da proteggere (allegare disegno)
- TEMPRA AD INDUZIONE PROFONDITA' (mm) _____ DUREZZA (HRC) _____
(allegare disegno con indicate le zone da temprare)
- RIVESTIMENTO PVD: TiN - CrN - _____
- TEMPRA LASER PROFONDITA' (mm) _____ DUREZZA (HRC) _____
(allegare disegno con indicate le zone da temprare)
- ALTRO _____

2- ANALISI DI LABORATORIO

- PROFILO DI MICRODUREZZA ANALISI CHIMICA _____

NOTE: _____

- PEZZI FINITI (Allegare disegno con indicate le superfici da collaudare)

