

БИРКА ПРИЁМА ДЕТАЛЕЙ НА ТЕРМООБРАБОТКУ № _____

Дата: «__» _____ 202__ г.
 Заказчик: _____ ООО «НЧТЗ»
 Телефон: _____ + 7 927 453 36 88 Алмаз Ралифович
 Наименование детали: _____ Плашка
 № детали: _____
 Количество деталей: _____ Вес: _____
 Тара _____

Сведения о детали

Марка материала: _____ Сталь 12X18H10T

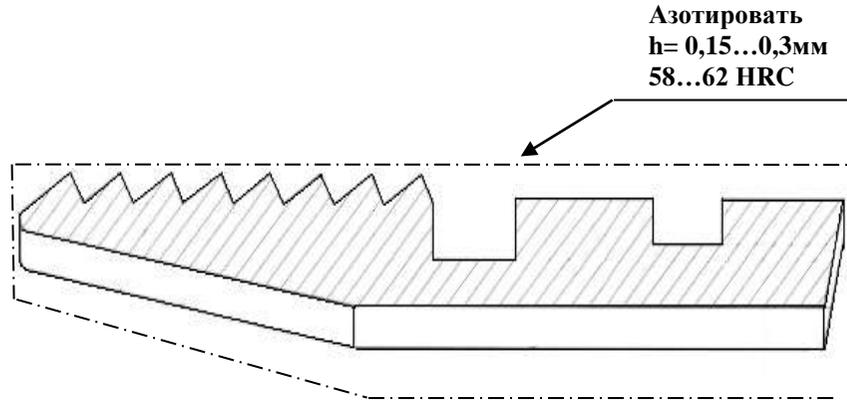
Вид термообработки:

- Отжиг полный;
- Отжиг неполный;
- Нормализация;
- Закалка: **HRC** _____
- V Азотирование: Слой h 0,15- 0,3 **HRC** 58...62
- Карбонитрирование: _____ **HV** _____
- Цементация / Нитроцементация:
 - до 0,8мм: **HRC** _____
 - 0,9 – 1,2мм: **HRC** _____
 - 1,2 – 1,5мм: **HRC** _____
 - 1,6 – 2,0мм: **HRC** _____
 - 2,0 – 2,4мм: **HRC** _____
- Закалка ТВЧ: Слой h _____ **HRC** _____
- Отпуск: **HRC** _____

Дополнительные требования: БИРКИ КАЧЕСТВА

Подпись Заказчика _____ / _____
подпись Ф.И.О.

ЭСКИЗ ДЕТАЛИ



Особые указания (при необходимости)

Отметки технолога:

1. № карты термической обработки (КТО): _____
2. Режимы (рекомендации) термообработки (при отсутствии КТО): _____

Технолог: _____ / _____ Дата: «__» _____ 20__ г.
Подпись Ф.И.О.

Заявка обработана:

Оператор: _____ / _____ Дата: «__» _____ 20__ г.
Подпись Ф.И.О.

Дата: «__» _____ 202__ г.
 Заказчик: _____ ООО «НЧТЗ»
 Деталь: _____
 Количество: _____

Отрывной талон № _____

Отрывной талон № _____

Окончательный результат
термообработки _____

Термист _____

Ф.И.О.

подпись

Линия отрыва

Операция, оборудование	Дата, термист (ФИО)	Режим, Т°	Дополнительные сведения	Контрольная операция (HRC, гл. слоя), подпись
Обмазка				
1-й подогрев				
2-й подогрев				
Нагрев под закалку				
Нитроцементация				
Закалка				
1-й отпуск				
2-й отпуск				
Правка				
Закалка ТВЧ				
Отпуск после ТВЧ				
Отжиг				