

2. számú melléklet

Heti hőkezelési terv

	Anyagminőség, művelet	beszállítási határidő (adott nap)
Hétfő	Vákuumedzés (1020C°-1060C° hőmérséklet) 1.2379, 1.2344, 1.2343, k340, K353, vanadis 10, k360, K340, K353, K360, 1.4112, 1.4122, ko13, ko14	12 óráig
	Olajedzés: (820-860C° edzési hőmérséklet) M1, Crv3, 42CrMo4, W8	8 óráig
	Betétedzés Eht:0,3-0,5	12 óráig
	Feszültségcsökkentés	16 óráig
Kedd	Vákuumedzés (1020C°-1060C° hőmérséklet) 1.2379, 1.2344, 1.2343, k340, K353, vanadis 10, k360, K340, K353, K360, 1.4112, 1.4122, ko13, ko14	12 óráig
	Betétedzés Eht: 0,6 - 0,8 mm	8 óráig
	Nitridálás Nht 0,2-0,3 mm	14 óráig
Szerda	Vákuumedzés (840-870°C hőmérséklet) 1.2312, 1.2311, 1.2367, 1.2601, 1.2101, 1.2721, 1.2767	8 óráig
	Vákuumedzés gyorsacélok	16 óráig
	Olajedzés: (820-860C° edzési hőmérséklet) M1, Crv3, 42CrMo4, W8	8 óráig
	Feszültségcsökkentés	16 óráig
	Betétedzés Eht:1-1,4 mm	16 óráig
	Betétedzés Eht:0,3-0,5 mm	8 óráig
Csütörtök	Vákuumedzés (1020C°-1060C° hőmérséklet) 1.2379, 1.2344, 1.2343, k340, K353, vanadis 10, k360, K340, K353, K360, 1.4112, 1.4122, ko13, ko14	8 óráig
	Betétedzés Eht:0,3-0,5 mm	12 óráig
	Nitridálás Nht:0,2-0,3 mm	14 óráig
Péntek	Vákuumedzés (940-980C° hőmérséklet) 1.2363, 1.2436, 1.2080, Rigor, K107, K1	8 óráig
	Feszültségcsökkentés	12 óráig

Határidő: a kért technológia indításának napjától számított 3 munkanap.

Érdeklődni legkorábban a technológia indítását követő nap 11:00-tól

Érvényes 2011. október 1-től

Megrendelő

BORSODI MŰHELY Kft.