

発注書

●発行日 年 月 日 No.

会社名	Tel. ()	担当者	
-----	----------	-----	--

■加工目的 (○で囲んでください)

- 1.真空焼入れ 2.ガス窒化 3.焼なまし 4.時効 5.SPN(ソフトプラズマ窒化)
6.サブゼロ 7.調質 8.応力除去 9.非鉄熱処理 10.その他()

品名	材質	数量	硬さ	寸法	納期	摘要

■硬度測定(圧痕がつかます) 1.する 2.しない

■検査書添付 1.要 2.不要

■形状および特記事項

■加工に際してのチェックポイント (○で囲んでください)

- 用途 1.プラスチック用金型(型温 °C) 2.ダイカスト用金型(Al,Zn,Cu,他)
3.プレス用金型 4.その他の金型() 5.部品()
- 工程 1.最終仕上げを完了している
2.研磨仕上げを残している(取りしろ片側 m/m)
3.後工程に表面処理を予定している(窒化,メッキ,TiN,他)
4.後工程に(ワイヤーカット,放電,他)を予定している
5.その他()

■熱処理加工の品質に関わるポイント

- 素材時に調質、または粗切削加工後に応力除去を行うことにより熱処理時に発生する変形,歪みを少なくおさえることができます
- 角材料の方向性(圧延方向,幅,厚み)は金型品質に大きく影響しますので寸法精度が必要とされる場合は特に材料取り方向に留意してください
- 金型や機械部品の用途,工程,特記事項の情報は熱処理を行う上での重要な指針となります

山崎化学エイチ・ティ株式会社

Tel. 048-794-5721 Fax. 048-794-3022 〒339-0072 埼玉県さいたま市岩槻区古ヶ場 1-8-10