



C.S.T.T.

TABELLA TRATTAMENTI TERMICI

RIFERIMENTI ORDINE/CONSEGNA	DATA	CLIENTE	DISEGNO/REVISIONE	
	ORDINE	BOLLA CONSEGNA	DATA RICHIESTA CONSEGNA	
GREZZO	ESPOSENTE	DENOMINAZIONE PARTICOLARE		
	MATERIALE RICHIESTO O DISEGNO			
	MATERIALE UTILIZZATO	<input type="radio"/> STAMPATO <input type="radio"/> FUCINATO <input type="radio"/> BARRA BONIFICATA <input type="radio"/> BARRA RICOTTA <input type="radio"/> ALTRO		
	MATERIALE UTILIZZATO	<input type="radio"/> RICOTTURA ISOTERMICA <input type="radio"/> RICOTTURA DI LAVORABILITÀ <input type="radio"/> RICOTTURA ISOTERMICA IN ATMOSFERA <input type="radio"/> NORMALIZZAZIONE <input type="radio"/> NORMALIZZAZIONE IN ATMOSFERA BONIFICA <input type="radio"/> (RINVENIMENTO = _____ TEMPERATURA = _____ mm) <input type="radio"/> RADDRIZZATURA (LETT. COMPARAT. = _____ mm) <input type="radio"/> STABILIZZAZIONE <input type="radio"/> SABBIAIATURA <input type="radio"/>		
TRATTAMENTI TERMICI PRELIMINARI	DESCRIZIONE			
	PARTICOLARE DI SICUREZZA O CRITICO			
METODOLOGIA DI CONTROLLO	DUREZZA RICHIESTA	<input type="radio"/> CONTROLLI NON DISTRUTTIVI <input type="radio"/> CONTROLLI DISTRUTTIVI <input type="radio"/> CONTROLLI DI DIFFUSIONE		
	NORMA DI RIFERIMENTO	<input type="radio"/> CONTROLLO DEL PEZZO CON RADDRIZZATURA <input type="radio"/> DETERMINAZIONE DI AUSTENITE RESIDUA MEDIANTE DIFFRAZIONE X (norma ASTM E-975-03) <input type="radio"/> ALTRI CONTROLLI		
	PUNTO DI CONTROLLO DELLA DUREZZA:			
	ESTERNO PEZZO			
	INTERNO PEZZO E/O EVOLVENTE			
	METÀ RAGGIO			
	CENTRO RAGGIO			

TRATTAMENTI TERMICI FINALI	<input type="radio"/> CEMENTAZIONE <input type="radio"/> CARBONITRURAZIONE <input type="radio"/> NITRURAZIONE GASSOSA <input type="radio"/> NITROCARBURAZIONE <input type="radio"/> TEMPRA AD INDUZIONE (VEDERE SAGOMA A DISEGNO) <input type="radio"/> RINVENIMENTO DI DISTENSIONE: <input type="radio"/> (TEMPERATURA = _____ TEMPO = _____) <input type="radio"/> PROTEZIONE ANTICEMENTANTE <input type="radio"/> RINVENIMENTO A INDUZIONE <input type="radio"/> GRANGLIATURA <input type="radio"/> SBAVATURA A SCOPPIO <input type="radio"/> DUAL SHOT PEENING <input type="radio"/> TEMPRA DIRETTA <input type="radio"/> TEMPRA CON SPINA <input type="radio"/> TEMPRA SOTTO PRESSA <input type="radio"/> RAFFREDDAMENTO LENTO	GRADI ALMEN _____	TENSIONE RESIDUA SUPERFICIALE _____
			% DI RICOPRIMENTO _____
CONTROLLI IN % DI CONTROLLO SECONDO PIANI DI CAMPIONAMENTO	PROFONDITÀ EFFICACE	DUREZZA SUPERFICIALE	
	CARICO	PUNTO DI CONTROLLO	
CONTROLLI DIMENSIONALI	ZONA DI CONTROLLO	DUREZZA A CUORE	
		PUNTO DI CONTROLLO	
NOTE	DESCRIZIONE	STRUMENTI DI CONTROLLO	
	% DI CONTROLLO		
		ESEGUITO	APPROVATO