

KAPLAMA İŞ TALEP FORMU

TARİH

FİRMA

PROJE KODU

SİPARİŞ KODU

SEVK KODU

KULLANIM ALANI	UYGULAMA	UYGULAMA DETAYI	KAPLANACAK MALZEME CİNSİ, ÖLÇÜ mm - ADET
SOĞUK İŞ	METAL ENJEKSİYON		
SICAK İŞ	METAL EKSTRÜZYON		
PLASTİK	SICAK FORMVERME		
MAKİNA BİLEŞENİ/ PARÇASI	SICAK DÖVME		
Diğer	SOĞUK DÖVME		
	FORMVERME (SIVAMA, DERİN ÇEKME)		
	KESME / ZIMBA / PUNCH		
	PLASTİK ENJEKSİYON		
	PLASTİK EKSTRÜZYON		
	ŞİŞİRME		
	NOZUL/İDA /ROKET		

KAPLAMA SERİSİ

COLDPLUS

HOTPLUS

MOLDPLUS

COLDPLUS TiN

HOTPLUS AlTiCrN

MOLDPLUS CrN

COLDPLUS TiCN

HOTPLUS TiAlN

MOLDPLUS TiN

COLDPLUS TiCrN

HOTPLUS FEXOY

MOLDPLUS TiCN

COLDPLUS AlCrN

HOTPLUS AlCrN

MOLDPLUS TiCrN

COLDPLUS AlTiN

HOTPLUS ZrN

MOLDPLUS CUBE

COLDPLUS CrN

MOLDPLUS AlTiN

COLDPLUS ZrN

ÖNEMLİ BİLGİLENDİRME

- Kaplama öncesinde uygulanan sertleştirme ısıl işlemindeki meneviş işleminin en az 500°C'nin üzerinde ve en az 1 kez yapılmış olması gerekir.
- Kaplama yapılacak malzeme üzerindeki bütün geçme/insert , jak, vida, tıkama vb. herşeyin sökülerek gönderilmesi gerekir.
- Kaplama yapılacak malzemede kaynak varsa; kaynak türü ve bölgesi gönderilmeden önce belirtilmelidir.
- Kaplama yapılacak malzeme, öncesinde herhangi bir yüzey işlemine(oksidasyon, nitrasyon, nitrasyon+oksidasyon vb.) tabi olduysa gönderilmeden önce belirtilmelidir.
- Kaplama yapılacak malzemenin, çalıştığı uygulamada seri baskı öncesindeki tüm ölçü onaylarını almış olduğundan emin olunmalıdır.
- Kaplama kalınlıkları, kaplama cinslerine göre değişmekle beraber 2-8 mikron aralığında uygulamaya alanına göre belirlenir.
- Kaplama yapılacak malzemelere ait 2 boyutlu teknik resim bu form ile paylaşmanızı mümkünse rica ederiz.