|  |  |
| --- | --- |
| **Kundendaten** | Datum: |
| Firmenname & Abt.: | Ansprechpartner: |
| Adresse: | Telefon: |
| PLZ & Ort: | Mobil: |
| Land: | Email: |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Bestellinformationen | | | | Auftragsnummer: |
| Andere Lieferadresse? | Nein | Ja **🡪** | Adr.: | |
| Andere Rechnungsadresse? | Nein | Ja **🡪** | Adr.: | |
| Werttransport?  *\*Aufpreis ca. 3-5 % des angegebenen Wertes* | Nein | Ja\* **🡪** | Wert: | |
| Ware wird am: an CemeCon verschickt mit: | | | | |
| Gewünschtes Lieferdatum: | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Informationen bzgl. der zu behandelnden Produkte | | | | | | | | |
| Werkzeug: | | | | Anzahl: | | | | |
| Werkstoff: | | | | W.Nr.: | | | | |
| Härte (HCR): | | | | Anlasstemperatur (°C): | | | | |
| **Oberflächenbehandlung vor Lieferung an CemeCon** | Funkenerodiert  Geschliffen | Feingestrahlt  Gestrahlt | | | Hochglanzpoliert  Poliert | | Sonstiges: | |
| **Fertigungsverfahren** | Eingepresst  Gelötet | Geschweißt | | | Geklebt | | Sonstiges: | |
| **Zu bearbeitendes Material** | Rostfreier Stahl  Stahl | Kupfer  Kunststoff | | | Gummi  Aluminium | | Sonstiges: | |
| Problemstellung: | | | | | | | | |
| **Gewünschte Behandlung** | Ich weiß, was ich bekommen möchte: | | | | | | | |
|  | HYPERLOX HT  HYPERLOX LT  HyperSlip TAN  TINALOX  +  TopFinish | | TICANOX  TINALOX SN2  PureCr  HyperSlip PureCr | | | UltraPlex HD  CrN  HyperSlip CrN | | TiN  DLC |
|  |
|  |
|  |
|  | CemeCon wählt eine Behandlung basierend auf Ihren Informationen  Rufen Sie mich bitte an | | | | | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Zeichnung/Bild des Produkts | | |  |
| als Datei anhängen / oder hier **🡪** | | |
|  | | Zu behandelnde Oberflächen |
|  | | **Nicht** zu behandelnde Oberflächen |
|  | | |
|  | | |
| **Billedresultat for exclamation mark** | **Verwenden Sie bitte kein Klebeband oder Filzstift irgendwelcher Art, besonders auf den funktionalen Flächen. Entfernen Sie die beim Härten entstandene Oxidschicht. Demontieren Sie die Werkzeuge komplett, entfernen Sie die Umlenk- und Verschlussstopfen und Anschlüsse, befreien Sie die Kühlkanäle. Andernfalls berechnen wir Gebühren für den besonderen Aufwand.** | | |