

THERMI®-PLATIN'

OUTILLAGE DE MISE EN FORME

DEPUIS LEUR APPARITION EN 1996, LES REVÊTEMENTS PLATIN® ONT PERMIS D'AUGMENTER FORTEMENT LA DURÉE DE VIE DES OUTILLAGES DE PRESSE EN LIMITANT LE GRIPPAGE ET L'USURE LIÉS À L'ÉCOULEMENT DES TÔLES MISES EN FORME.

Aujourd'hui, les outillages sont de plus en plus sollicités et doivent répondre à de nouvelles contraintes :

- Utilisation de matériaux difficiles à mettre en œuvre (acier inoxydable, super alliages, tôles HLE...) pour les différents secteurs des industries mécaniques.
- Réduction des lubrifiants voire même travail à sec.

Pour répondre à ce cahier des charges, l'utilisation de revêtements s'avère indispensable. Ils doivent présenter un faible coefficient de frottement et combiner deux propriétés difficiles à réunir : **dureté et ténacité élevée.**

Les nouveaux revêtements **PLATIN®PREMIUM** possèdent aujourd'hui cette combinaison de propriétés notamment grâce à une évolution de leur structure et de leur composition.

AINSI, LES REVÊTEMENTS PLATIN® STAMPIN OFFRENT LES AVANTAGES SUIVANTS AUX UTILISATEURS :

- Amélioration de la durée de vie des outillages.
- Réduction des coûts de maintenance des outillages.
- Réduction des coûts de production : limitation des lubrifiants et augmentation des cadences.
- Meilleure qualité de fabrication, réduction des coûts de non qualité.
- Réalisation de pièces complexes facilitée.

Les performances du revêtement restent toutefois étroitement liées à la nature du support sur lequel il est déposé.

L'expérience et les nouveaux investissements permettent la réalisation de traitements **DUPLEX nitruration + revêtement PLATiN®** dans la même enceinte, afin d'obtenir des performances optimales :

- Pas de polissage ou de rectification intermédiaire (gain économique).
- Pas de transport intermédiaire (gain en délai).

Pour l'emboutissage de certains matériaux la gamme **THERMI®-DLC** (revêtement base carbone) apporte des solutions anti-grippage et anti-usure.



EMBOUTISSAGE À FROID (VERSION DUPLEX PRÉCONISÉE)

		STAMPIN' DEEPPFORM	STAMPIN' SLIDE	STAMPIN' FORM	STAMPIN' MULTIFORM	MAGSLIDE DLC	STAMPIN' ALU
DOMAINE D'APPLICATION		Version améliorée du classique CrN. Dureté plus élevée.	Particulièrement adapté à l'emboutissage de l'inox. Evite le grippage.	Emboutissage de tôles épaisses > 2mm. La version duplex permet d'optimiser les performances de ce dépôt.	Revêtement haute performance polyvalent.	Emboutissage de toles fines en aluminium ou en cuivre.	Emboutissage de toles épaisses en aluminium.
MATÉRIAUX MIS EN FORME	ACIER	X		X	X		
	INOX	X	X		X		
	ALUMINIUM					X	X
	CUIVRE					X	
COEFFICIENT DE FROTTEMENT		0,5	0,25	0,25	0,3	0,08	0,5
DURETÉ		2400	3200	3500	3200	2400	3200
TENUE EN TEMPÉRATURE		500 °C	450 °C	800 °C	900 °C	400 °C	1100 °C
ÉPAISSEUR		4-6	2-6	2-6	2-6	3-6	2-4
COULEUR		Jaune pâle	Rose	Rose	Gris	Noir	Brun

Version duplex nous consulter.

EMBOUTISSAGE À CHAUD (VERSION DUPLEX PRÉCONISÉE)

		STAMPIN' SLIDE	STAMPIN' FORM	STAMPIN' MULTIFORM
DOMAINE D'APPLICATION		Tôles fines.	Tôles épaisses.	Idéal pour les températures d'emboutissage > 600 °C.
MATÉRIAUX MIS EN FORME	ACIER		X	X
	INOX	X		X
COEFFICIENT DE FROTTEMENT		0,25	0,25	0,3
DURETÉ		3200	3500	3200
TENUE EN TEMPÉRATURE		450 °C	800 °C	900 °C
ÉPAISSEUR		2-6	2-6	2-6
COULEUR		Rose	Rose	Gris

DÉCOUPE / POINÇONNAGE

		STAMPIN' HARDSLIDE
MATÉRIAUX MIS EN FORME	ACIER	X
	INOX	X
	ALUMINIUM	X
	CUIVRE	X
COEFFICIENT DE FROTTEMENT		0,25
DURETÉ		3200
TENUE EN TEMPÉRATURE		450 °C
ÉPAISSEUR		2-6
COULEUR		Gris

FRAPPE À FROID

		TIN	STAMPIN' HARDSLIDE
MATÉRIAUX MIS EN FORME	ACIER	X	X
	INOX	X	X
	ALUMINIUM		X
	CUIVRE		X
COEFFICIENT DE FROTTEMENT		0,55	0,25
DURETÉ		2600	3200
TENUE EN TEMPÉRATURE		600 °C	450 °C
ÉPAISSEUR		1-4	1-4
COULEUR		Jaune	Gris

THERMI®-PLATiN'

Z.I des prés Paris - 405 rue de la Précision - 74970 MARIGNIER FRANCE
Tél. +33 (0)4 50 34 69 88 / Fax : +33 (0)4 50 34 69 76 / contact@thermi-platin.com