

THERMI®-PLATIN'

USINAGE



DEPUIS LEUR APPARITION EN 1996, LES REVÊTEMENTS PLATIN® ONT PERMIS D'AUGMENTER FORTEMENT LA DURÉE DE VIE DES OUTILS COUPANTS EN LIMITANT L'USURE PAR ABRASION, ADHÉSION ET OXYDATION À CHAUD.

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

- Augmentation continue des vitesses de coupe,
- Évolution des matières usinées : dureté accrue, suppression du plomb, matériaux composites...
- Réduction des lubrifiants (travail à sec).

Pour répondre à ce cahier des charges, il s'avère indispensable d'utiliser des revêtements présentant une dureté élevée conservée à haute température, une ténacité élevée et un faible coefficient de frottement.

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

Nos machines spécifiques, automatiques, permettent d'améliorer les états de surface des outils avant et après revêtement pour une performance accrue.

AINSI, LES REVÊTEMENTS PLATIN® CUTTIN' - PLATIN® MILLIN' - PLATIN® DRILLIN' OFFRENT AUX UTILISATEURS LES AVANTAGES SUIVANTS :

- Accroissement de la durée de vie.
- Réduction des coûts de production : limitation des lubrifiants et hausse des vitesses de coupe.
- Meilleure qualité de fabrication (rugosité maîtrisée, dimensionnel, ...).

USINAGE CLASSIQUE

		CUTTIN' UNIVERSAL	CUTTIN' BLAHCUT	CUTTIN' PERFSTEEL	CUTTIN' PERFINOX	CUTTIN' PERFINST
DOMAINE D'APPLICATION		Bonne tenacité. Idéal pour outils HSS et plaquettes carbure.	Opérations de perçage et fraisage. Convient pour les aciers faiblement alliés.	Opérations de perçage et fraisage. Bonne tenacité. Convient pour les aciers < 55 HRC.	Usinage Inox.	Revêtement haute performance pour les plaquettes carbure.
MATIÈRES USINÉES	ACIERS FAIBLEMENT ALLIÉS	X	X			X
	ACIERS < 55 HRC			X		X
	ACIERS > 55 HRC					X
	INOX				X	
COEFFICIENT DE FROTTEMENT		0,5	0,5	0,5	0,3	0,5
DURETÉ		3200	3200	3400	3400	3100
TENUE EN TEMPÉRATURE		800 °C	900 °C	1000 °C	1000 °C	900 °C
ÉPAISSEUR		1-4	1-4	1-4	1-4	2-6
COULEUR		Violet	Gris anthracite	Gris anthracite	Gris anthracite	Gris anthracite

UGV

		MILLIN HARD	DRILLIN' HARD
DOMAINE D'APPLICATION		Très haute tenue en température. Idéal pour le fraisage de matériaux très durs ou sous faible lubrification.	Très haute tenue en température. Idéal pour le perçage de matériaux très durs ou sous faible lubrification.
MATIÈRES USINÉES	ACIERS > 55 HRC	X	X
COEFFICIENT DE FROTTEMENT		0,5	0,4
DURETÉ		3500	3300
TENUE EN TEMPÉRATURE		> 1200 °C	> 1200 °C
ÉPAISSEUR		1-4	1-4
COULEUR		Brun	Brun

USINAGE MATIÈRES SPÉCIALES

		CUTTIN' EASYCAST	CUTTIN' TITAN	CUTTIN ALU
DOMAINE D'APPLICATION		Usinage fonte.	Usinage inox, titane, nickel, inconel.	Usinage aluminium.
MATIÈRES USINÉES	FONTE	X		
	INOX		X	
	ALUMINIUM			X
	TITANE		X	
	INCONEL		X	
COEFFICIENT DE FROTTEMENT		0,6	0,5	0,35
DURETÉ		3500	2800	2600
TENUE EN TEMPÉRATURE		1200 °C	900 °C	600 °C
ÉPAISSEUR		1-4	1-4	1-3
COULEUR		Pourpre	Argent	Jaune pâle

THERMI®-PLATIN'

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