

# PLATIT BY BLÖSCH

**Eine gute Referenz im Bereich der Hartstoffbeschichtung.  
TORNOS-BECHLER sowie andere Grossunternehmer aus der Schweiz und  
dem Ausland sind davon überzeugt.**

Die Werkzeugmaschinenindustrie hat während der letzten 20 Jahre grundlegende Änderungen erfahren. Die modernen Technologien haben in diesem Sektor erlaubt, die Leistung und die Produktivität der Maschinen erheblich zu verbessern. TORNOS-BECHLER fertigt unter der Produktpalette von DECO 2000 und Mehrspindeln immer kompliziertere Teile, mit sehr genauen Toleranzen und Oberflächen.

Mit diesen technologischen Fortschritten mussten sich auch die Werkzeughersteller der Nachfrage anpassen. Die Wendeplättchen, Formmeissel, Stufenbohrer und weitere in diesen Maschinen eingesetzte Werkzeuge müssen aus spezifiziertem Material, mit einer geeigneten Geometrie und mit hoher Präzision hergestellt werden.

## SPITZENTECHNOLOGIE SWISS MADE

Der PLATIT-Prozess ist Resultat einer 10jahrelangen Forschung und Entwicklung bei der Blösch AG in Grenchen, SO.

Diese äusserst erfolgreiche Technologie, 100% SWISS MADE wird heute von den verschiedenen, durch die PLATIT-Hartstoffbeschichtungsanlage erreichten, Hartstoffschichten repräsentiert. Das PVD-Arc-Verfahren von PLATIT ist in der Welt der funktionellen Hartstoffschichten einzigartig.

Die PLATIT-Schichten haben ein einziges Ziel: Die Produktivität erhöhen.

Sie als Benutzer ermöglichen Ihren Werkzeugen durch diese Beschichtung eine Lebensdauer und eine Effizienz von X 10 bis X 100.

Das PLATIT-System verfügt über einen hohen Qualitätsstandard in der Hartstoffbeschichtung, da dieses durch einen unvergleichlichen Ionisations-Arc-Prozess garantiert wird. Dieser Prozess läuft unter ständiger Kontrolle des Arc-Zustandes (Modular Arc Confinement). Diese elektronische Arc-Überprüfung garantiert eine Konstanz in der Schichtcharakteristik und entspricht insbesondere einem der heute wichtigsten Faktoren: der Reproduktionsfähigkeit.

### Vorteile einer PLATIT-Beschichtung Ihrer Werkzeuge:

- ◆ Erhöhung der Schneidkondition
- ◆ Bessere Abnutzungsresistenz
- ◆ Verlängerung der Lebensdauer
- ◆ Hitzebeständigkeit
- ◆ Grosse Anwendungssicherheit
- ◆ Qualitätsverbesserung

Die Herstellung in den Industriezweigen wie: Werkzeugmaschinen, Mechanik, Auto, Medizin, Luftfahrt, Raumfahrt oder Uhren sieht sich mehr und mehr konfrontiert mit der Bearbeitung von komplexen Werkstoffen. Diesbezüglich sind die Hartstoff- und andere Schichten unumgänglich Verbündete um den heute aktuellen und massgebenden Kriterien, der Produktivität und der Qualität zu entsprechen.

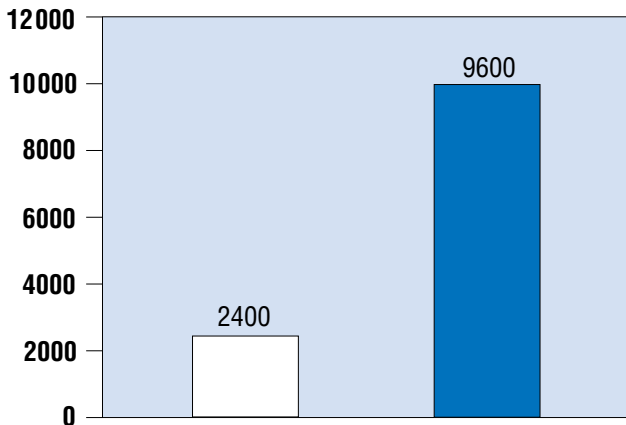
TORNOS-BECHLER SA, ist erneut dank der Qualität der Maschinen und der Produkte führend im Sektor der Maschinenindustrie. Das Unternehmen Blösch AG ist stolz darauf, als Partner durch beschichten der Werkzeuge an diesem Erfolg beigetragen zu haben. Und zwar der Werkzeuge der verschiedenen Maschinen, die von TORNOS-BECHLER weltweit an Kunden geliefert und in Betrieb gesetzt wurden.

### Die diversen vom Beschichtungszentrum Blösch AG empfohlenen Schichten sind:

- Beta PLATIT	- TiN
- Alpha-PLATIT	- TiCN
- Gamma-PLATIT	- Ti2N
- Alpha-MP-PLATIT	- TiCN (Gradient)
- Delta-PLATIT	- CrN
- UniversAl-PLATIT	- TiAlN
- MOVIC	- MoS2 (Festschmierstoffschicht)

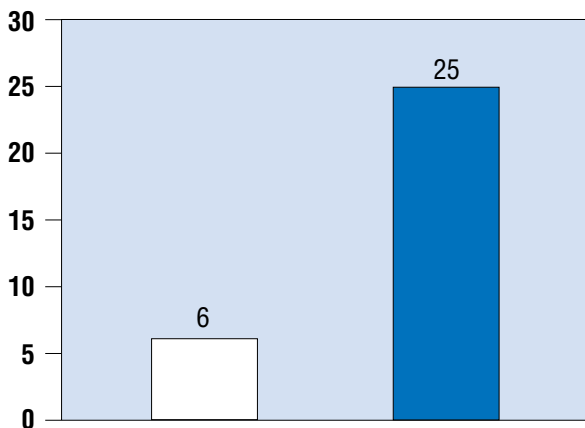
### Für weitere Informationen:

**BLÖSCH AG**  
Beschichtungszentrum PLATIT  
Moosstrasse 68 - 78 – CH-2540 Grenchen  
Tel. 032 654 26 26 – Fax 032 654 26 36



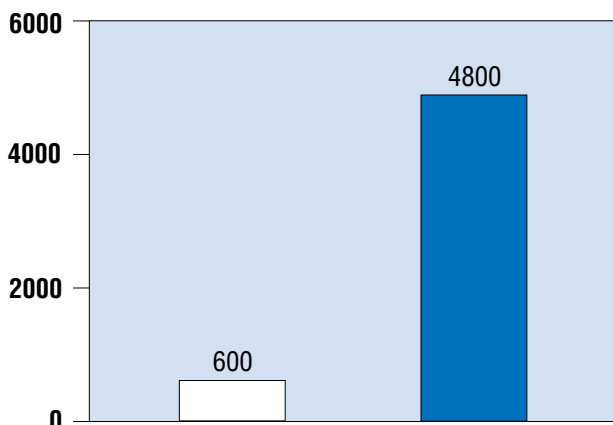
#### Beispiel: Beta-PLATIT (TiN) Beschichtung

Werkzeug : Stufenwendelbohrer MD Durchmesser 2.80 mm  
 Werkstoff : Inoxstahl 305 / X 12 Cr Ni S 18.8.  
 Durchmesser 10 mm  
 Schnittgeschwindigkeit : 60 m/min.  
 Vorschub : 0.035 mm/U  
 Schnitttiefe : 7 mm  
 Operation : Winkel-Bohren und Fasen mit Schmierung  
 Maschine : SAS 16.6  
 Resultat : Nichtbeschichtetes Werkzeug 2400 Stk.  
 : Beta-PLATIT-beschichtetes Werkzeug 9600 Stk.



#### Beispiel: Gamma-PLATIT (Ti<sub>2</sub>N) Beschichtung

Werkzeug : Abstechplatte MD  
 Werkstoff : Stahl 70 S20 Pb (1.0759) Stahl trempable  
 Durchmesser 4 mm  
 Schnittgeschwindigkeit: 100 m/min.  
 Vorschub : 0.03 mm/U  
 Operation : Abstechen mit Schmierung  
 Maschine : DECO 2000 Kapazität 10 mm  
 Resultat : Nichtbeschichtetes Werkzeug 6 Stk.  
 : Gamma-PLATIT-beschichtetes Werkzeug 25 Stk.



#### Beispiel: Alpha-PLATIT (TiCN) Beschichtung

Werkzeug : Stufenspindelbohrer HM mit Ölkanal  
 Durchmesser 14 mm  
 Werkstoff : Inoxstahl 1.4435, AISI 430 F  
 Schnittgeschwindigkeit : 70 m/min.  
 Vorschub : 0.126 mm/U  
 Schnitttiefe : 17 mm  
 Spantiefe : 0.10 mm  
 Operation : Reiben, Geraderichten  
 Maschine : MULTI-DECO 26/6  
 Resultat : Nichtbeschichtetes Werkzeug 600 Stk.  
 : Alpha-PLATIT-beschichtetes Werkzeug 4800 Stk.