

PLATIT BY BLÖSCH

Une référence dans le domaine des couches dures .TORNOS-BECHLER et d'autres grandes entreprises en Suisse et dans le monde en sont convaincus.

L'industrie de la machine-outil a subi une profonde mutation depuis ces vingt dernières années. Les technologies modernes ont permis, dans ce secteur, de pouvoir améliorer les performances et la productivité des machines et ceci, de manière très importante. TORNOS-BECHLER sur la gamme des produits DECO 2000 et multibroches usine des pièces de plus en plus compliquées avec des tolérances et des états de surface très pointus.

Avec de telles avancées technologiques, les fabricants d'outillage ont également dû s'adapter à la demande. Les plaquettes de tournage, les burins de forme, les mèches étagées et autres outils utilisés par ce genre de machines, doivent être fabriqués à partir de matériaux spécifiques avec une géométrie appropriée et d'une haute précision .

HAUTE TECHNOLOGIE SWISS MADE

Le procédé PLATIT est le résultat de 10 années de R&D au sein de la société BLÖSCH SA à Granges / SO .

Cette haute réussite technologique 100% «Swiss Made» est représentée aujourd'hui par les différentes couches dures obtenues par les installations PLATIT.

Le concept de déposition PVD à arc de PLATIT a fait l'unanimité dans le monde des revêtements durs fonctionnels.

Les couches PLATIT n'ont qu'un seul but: **augmenter la productivité.**

Vous en tant qu'utilisateur vous pouvez offrir à vos outils une durée de vie et une efficacité multipliée par 10 voire par 100 selon l'application .

Le système PLATIT est un haut standard de qualité dans les dépôts de couches dures, car il est garanti par un procédé unique d'ionisation par arc intégrant le contrôle rigoureux du confinement de l'arc.(Modular Arc Confinement).

Cette gérance électronique de l'arc garantit une constance dans les caractéristiques de la couche et répond notamment à un facteur qualité des plus importants de nos jours: la REPRODUCTIVITÉ .

Avantages d'un dépôt Platit sur vos outils:

- ◆ Augmentation des conditions de coupe
- ◆ Meilleure résistance à l'usure
- ◆ Allongement de la durée de vie
- ◆ Haute tenue en cas d'échauffement
- ◆ Grande sécurité d'emploi
- ◆ Amélioration de la qualité

La fabrication dans les secteurs industriels tels que: machine-outil, mécanique, automobile, médical, avionique, aérospatial ou horloger se trouve de plus en plus confrontée à de l'usinage de matériaux complexes. Dans ce contexte, les revêtements durs et autres sont des alliés incontournables pour répondre aux critères de productivité et de qualité que réclament les marchés et les produits actuels.

TORNOS-BECHLER SA, par la qualité de ses machines et de ses produits, est à nouveau au top du secteur machine-outil. La société Blösch SA est fière en tant que partenaire de contribuer à ce succès en revêtant les outils des différentes machines mises en train par TORNOS-BECHLER et livrées à ses clients dans le monde entier.

Les différentes couches proposées par le centre de revêtement de surface Blösch SA sont:

- Beta-PLATIT	- TiN
- Alpha-PLATIT	- TiCN
- Gamma-PLATIT	- Ti2N
- Alpha-MP-PLATIT	- TiCN (Gradient)
- Delta-PLATIT	- CrN
- UniversAL-PLATIT	- TiALN
- Movic	- MoS2 (couche autolubrifiante)

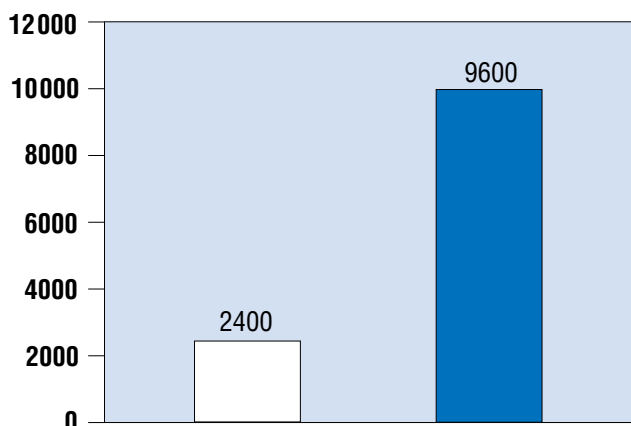
Pour obtenir plus d'informations:

BLÖSCH SA

Centre de Revêtement PLATIT

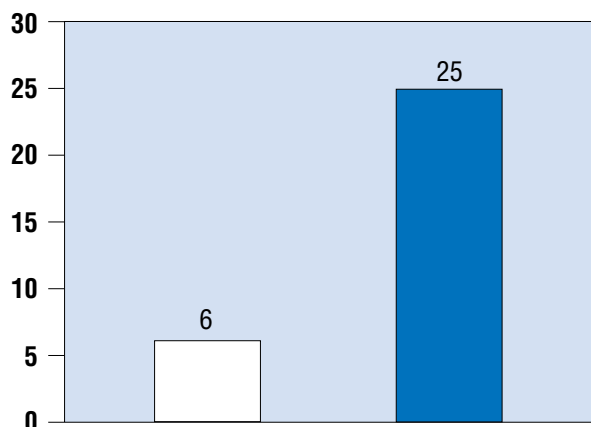
Moosstrasse 68-78 – CH-2540 GRANGES

Tél.: 032 654 26 26 – Fax: 032 654 26 36



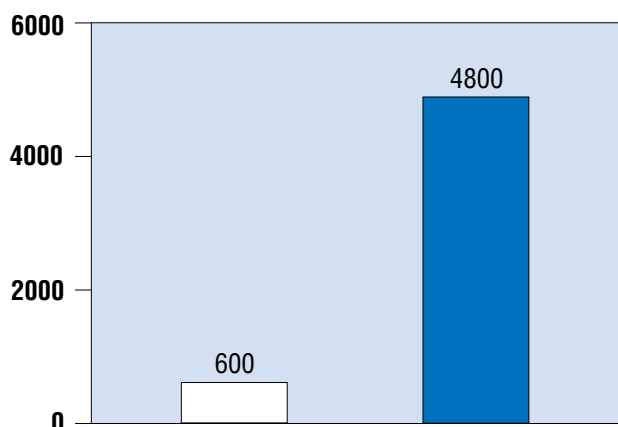
Exemple: Revêtement Beta-Platit (TiN)

Outil	: Mèche hélic. étagée MD dia. 2.80 mm
Matière usinée	: Acier inox 305 / X12 Cr Ni S 18.8 dia. 10 mm
Vitesse de coupe	: 60 m/min.
Av/tours	: 0.035 mm/t
Prof. de perçage	: 7 mm
Opération	: Perçage-anglage sous lubrification
Machine	: SAS 16.6
Résultat	: Outil non-revêtu : 2400 pces.
	: Outil revêtu Beta-Platit : 9600 pces.



Exemple: Revêtement Gamma-Platit (Ti2N)

Outil	: Plaquette de tronçonnage MD
Matière usinée	: Acier 70 S20 Pb (1.0759) dia. 4 mm
Vitesse de coupe	: 100 m/min.
Avance/tour	: 0.03 mm/t
Opération	: Tronçonnage sous lubrification
Machine	: DECO 2000 capacité 10 mm
Résultat	: Outil non-revêtu : 6 heures
	: Outil revêtu Gamma-Platit : 25 heures



Exemple: Revêtement Alpha-Platit (TiCN)

Outil	: Mèche à canon 3/4 étagée MD à trous d'huile dia. 14 mm
Matière usinée	: Acier inox 1.4435, AISI 430 F
Vitesse de coupe	: 70 m / min.
Avance / tour	: 0.126 mm / tour
Lg / usinage	: 17 mm
Profondeur de passe	: 0.10 mm
Opération	: Alésage - redressage
Machine	: MULTIDECO 26 / 6
Résultat	: Outil non-revêtu : 600 pièces
	: Outil revêtu Alpha-Platit : 4800 pièces