

# Commande de revêtement

Blösch AG  
Division Tools  
Moosstrasse 68-68  
2540 Grenchen

|                              |   |
|------------------------------|---|
| <b>Entreprise :</b>          | <b>Votre N° de commande :</b>                 |
| <b>Adresse :</b>             | <b>Votre contact :</b>                        |
| <b>Code postale / Lieu :</b> | <b>Délai souhaité :</b>                       |
| <b>Telefon :</b>             | <b>Flux logistique (poste, express etc.):</b> |

| Désignation |          |             |            |         |          |
|-------------|----------|-------------|------------|---------|----------|
| Pos.        | Quantité | Description | Dimensions | Matière | Remarque |
| 1           |          |             |            |         |          |
| 2           |          |             |            |         |          |
| 3           |          |             |            |         |          |
| 4           |          |             |            |         |          |
| 5           |          |             |            |         |          |

Remarques : Sans indication d'une température de revenu, nous partons du principe que nous pouvons utiliser des procédés de revêtement à haute température (jusqu'à 480°C)...

|  |                 |  |  |                                    |  |
|--|-----------------|--|--|------------------------------------|--|
| <input type="checkbox"/> AlTiN                   |                 | <input type="checkbox"/> MOVIC                   |  | <input type="checkbox"/> TiCN      |  |
| <input type="checkbox"/> ALLVlc                  |                 | <input type="checkbox"/> nACo                    |  | <input type="checkbox"/> TiCN-MP   |  |
| <input type="checkbox"/> CrN                     |                 | <input type="checkbox"/> Puls Plasma Nitruration |  | <input type="checkbox"/> TiN       |  |
| <input type="checkbox"/> DLC                     |                 | <input type="checkbox"/> SHARCo                  |  | <input type="checkbox"/> TiXCo     |  |
| <input type="checkbox"/> DLC Plus Movic          |                 | <input type="checkbox"/> STARVlc                 |  | <input type="checkbox"/> UniversAl |  |
| <input type="checkbox"/> FEINAL Tribo Plus       |                 | <input type="checkbox"/> SUPERA Plus             |  | <input type="checkbox"/> ZrN       |  |
| <input type="checkbox"/> FEINAL Plus             |                 | <input type="checkbox"/> SUPERA Tribo Plus       |  |                                    |  |
| <b>Pré-traitement</b>                            | <b>Position</b> | <b>Post-traitement</b>                           | <b>Avant et après traitement</b>                   | <b>Position</b>                    |  |
| <input type="checkbox"/> Microsablage            |                 | <input type="checkbox"/> Polish Peen             | <input type="checkbox"/> Process découpage fin     |                                    |  |
| <input type="checkbox"/> Polie feutre-diamant    |                 | <input type="checkbox"/> Sablage polie           | 2 x Microsablage, Démagnétisé plus 1 x Polish Peen |                                    |  |
| <input type="checkbox"/> Dégazage (Chauffe)      |                 | <input type="checkbox"/> Polie feutre-diamant    |  |                                    |  |
| <input type="checkbox"/> Lavage spécial          |                 | <input type="checkbox"/> Brosse                  |  |                                    |  |
| <input type="checkbox"/> Puls Plasma Nitruration |                 | <input type="checkbox"/> Puls Plasma Nitruration |  |                                    |  |
| <b>Epaisseur de couche</b>                       | <b>Position</b> | <b>Moulage par injection</b>                     | <b>Détraitement</b>                                | <b>Position</b>                    |  |
| <input type="checkbox"/> Couche mince 1.0 µm     |                 | <input type="checkbox"/> Pièce neuve             | <input type="checkbox"/> Détraitement Acier        |                                    |  |
| <input type="checkbox"/> Couche standard 2.5 µm  |                 | <input type="checkbox"/> Utilisé*                | <input type="checkbox"/> Détraitement Métal dur    |                                    |  |
| <input type="checkbox"/> Couche épaisse >3.5 µm  |                 | <input type="checkbox"/> Chauffe                 |  |                                    |  |
|  |                 | <input type="checkbox"/> Lavage spécial          |  |                                    |  |

\* Tous les trous doivent être ouverts et tous les bouchons retirés.

|                                   |
|-----------------------------------|
| <b>Croquis et / ou remarque :</b> |
|-----------------------------------|

Date:

Signature:

Blösch AG  
Division Tools  
Moosstrasse 68–68  
2540 Grenchen

## Guide pour un revêtement réussi

Les revêtements durs Blösch sont appliqués selon le procédé PVD.

Pour une utilisation optimale des avantages d'un revêtement dur, les conditions suivantes doivent être remplies :

### Conditions sur les matériaux

En principe, tous les matériaux métalliques conducteurs d'électricité avec les caractéristiques/restrictions suivantes peuvent être revêtus.

- Les matériaux métalliques tels que les aciers rapides, les aciers pour travail à chaud et à froid, les aciers inoxydables, les métaux durs et les cermets.
- Temp. de revenu (C°)\* (min. 520°C) et le nombre de revenu doivent garantir qu'aucune transformation structurelle n'a lieu pendant le processus de revêtement.
- Revêtement à basse température sur demande
- Les pièces doivent être résistantes au vide (vacuum)
- Le brasage n'est autorisé qu'avec des matières sans cadmium ou zinc (température de brasage >600°C, (Pas de restes de liquide de brasage ou inclusions qui pourraient dégazer durant le procédé.).
- Les exigences de qualité de la matière de base, les procédés de trempe sont autant importants pour les outils revêtus que pour ceux sans revêtement.
- Matériaux qui ne doivent pas être contenus : Etain, zinc et plomb

### Conditions sur les états de surfaces

Elles doivent :

- La surface doit être métalliquement nue
- La surface ne doit pas être corrodée, chromée, brunie ou nitrurée au bain, une adhérence de couche ne peut pas être garantie dans ce cas
- Pour l'électroérosion (EDM = electric-discharge machining), les surfaces sont exemptes de "couche blanche"
- Une faible rugosité de surface doit être recherchée. La rugosité de surface fournie est pratiquement conservée par le revêtement. Pour des besoins en haute brillance, un repolissage ultérieur est indiqué.
- Exigence concernant les processus de rectification : pas de rayure de rectification, d'oxydation ou de zones de nouvelle trempe.
- Les bavures doivent être évitées
- Les pièces doivent être exemptes de poussière d'abrasion, de résidus ou d'agents nettoyants (impérativement des produits sans silicone).
- Pas de résidus de peinture (marquage couleur, feutre) et autres objets étrangers telles que copeaux, scotch, cires, poussière de ponçage.
- Les trous borgnes et les filetages intérieurs sont exemptes de résidus.
- Au besoin de légère lubrification avec huile pour protéger contre la corrosion. Utiliser impérativement des produits sans silicone.

La pièce ne doit pas dépasser les dimensions de Ø 600mm x 750mm. Poids maximal à convenir.

### Emballage / Expédition

- Protection contre les dommages mécaniques de la surface fonctionnelle
- Emballage réutilisable (réexpédition)
- Chimiquement neutre

### **Attention : ne pas utiliser d'huiles à base de silicone.**

Les indications concernant le matériau, le traitement thermique, les dernières étapes d'usinage ainsi que la définition de la surface à revêtir sont absolument nécessaires pour obtenir une couche de haute qualité et un traitement rapide de votre commande.

### Information sur le revêtement des surfaces intérieures

Les contours intérieurs peuvent être revêtus. Le principe est que le diamètre de l'ouverture doit être égal à la profondeur du revêtement.

### A noter

Si certaines conditions ne peuvent pas être remplies ou si des questions doivent encore être clarifiées, nous vous prions de nous contacter.

L'indication d'une personne de contact vous aidera, ainsi que nous, à gagner du temps.

Merci beaucoup !