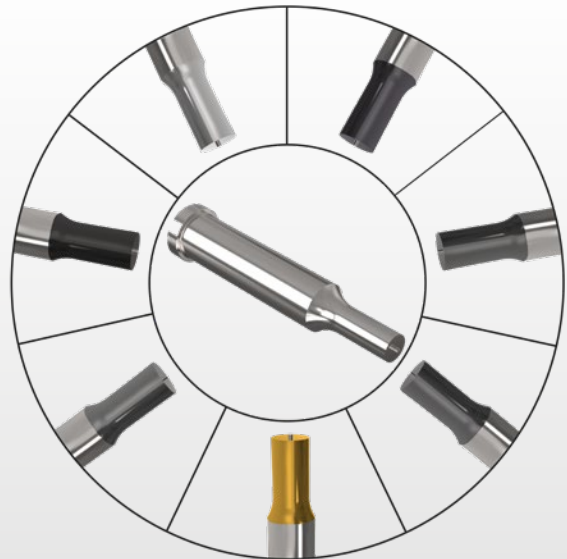




REVESTIMENTOS - PROLONGAM A VIDA ÚTIL DO SEU PUNÇÃO OU MATRIZ!



Combinar revestimentos de alta qualidade com prazos de entrega reduzidos!



Melhore o seu processo de perfuração!

Independentemente do produto final, a sua empresa pode aumentar o tempo útil de produção, reduzir as paragens para substituição de ferramentas e melhorar a produtividade, selecionando o tipo de revestimento que mais se adequa às necessidades operacionais.

Em cooperação com o nosso parceiro, Oerlikon Balzers, disponibilizamos uma vasta gama de Revestimentos BALINIT. Encontraremos o revestimento mais apropriado para cada tipo de aplicação de perfuração. Basta dizer-nos quais as suas especificações - Teremos todo o gosto em apoiá-lo!

Os punções e matrizes DAYTON com revestimento, são tratados térmicamente, retificados com precisão e executados em aços de elevado desempenho.

AÇO	AISI	Afnor	JIS	DIN	C	Mn	Si	Cr	W	Mo	V	Equivalente
D2	D2	X155 Cr Mo V12	SKD 11	1.2379	1.5	0.3	0.3	12		0.75	0.9	
M2	M2	X85WMoCrV6-5-4-2	SKH 51	1.3343	0.85	0.28	0.3	4.15	6.15	5	1.85	
CPM M4 (PS4)	M4	*	SKH 54	*	1.42	0.3	0.25	4	5.5	5.25	4	ASP2004
CPM 10V (PS)	A11	*	*	*	2.45	0.5	0.9	5.25		1.3	9.75	ASP2053
ASP23	M3:2		SKH 53	1.3344/ 1.3395	1.28			4.2	6.4	5	3.1	
V4E	*	*	*		1.4	0.4	0.4	4.7		3.5	3.7	ASP2005

A nossa oferta base é constituída por estes 6 aços, não obstante, poderemos fornecer noutro tipo de aço solicitado ou no seu equivalente, assim como em carbides.

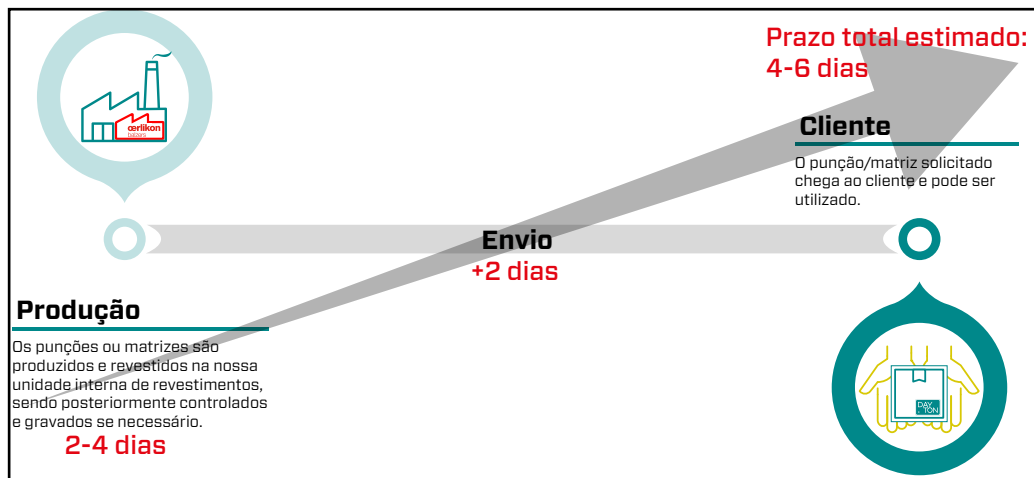


A DAYTON PROGRESS e a Oerlikon Balzers estão empenhadas em reduzir as emissões de carbono, produzindo as ferramentas e o revestimento nas mesmas instalações, minimizando deste modo os transportes, resultando numa redução efetiva da nossa pegada ecológica.

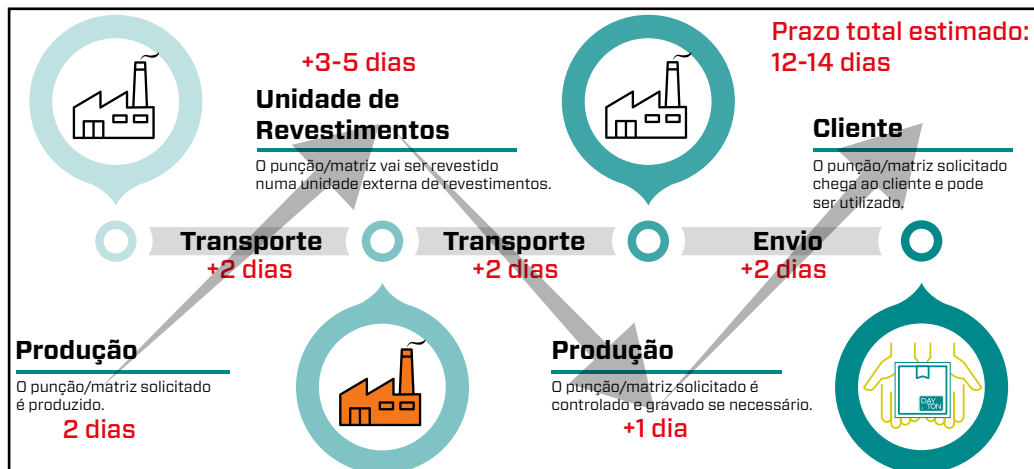


Processo de revestimento: Convencional vs DAYTON

Processo de revestimento DAYTON *



Processo de revestimento convencional *



*A estimativa do prazo de envio é baseada num punção standard AJX, com revestimento TiCN.

A estimativa de prazo é baseada no tempo médio de aplicação de revestimentos. Para obter informações mais detalhadas, consulte a página 4.



Revestimento (Ref. DAYTON)	Material de Revestimento	Micro-dureza (HV 0.05)	Coefficiente de atrito	Espessura de Revestimento (µm)	Temperatura máx. de trabalho (°C)	Estrutura do Revestimento	Propriedades	Tempo de produção (dias)
BALINIT® A (XNT)	TiN	2300	0,4	3±1	600	Monocamada	Revestimento standard, muito versátil	4
BALINIT® B (XCN)	TiCN	3000	0,3	3±1	400	Multicamada	Boa resistência	3
BALINIT® C DLC (XNC)	a-C:H:ME WC/C	1500	0,1-0,2	3±1	300	Laminar	Baixo coeficiente de fricção	7
BALINIT® D (CRN)	CrN	1750	0,5	3±1	700	Monocamada	Temperatura do processo: ~ 450°C	10
BALINIT® CROVEGA (XND)	CrN	1750	0,5	3±1	700	Monocamada	Temperatura do processo: <250°C	10
BALINIT® FUTURA NANO (XAN)	TiAlN	3300	0,30-0,35	3±1	900	Estrutura Nano	Elevada dureza a quente	7
BALINIT® LUMENA	TiAlN	3400	0,30-0,35	8±2	900	Estrutura Nano	Elevada dureza a quente	5
BALINIT® FORMERA (XFM)	Base CrAlN	3000	0,35	8±2	900	Estrutura Nano	Solução para aços de alta resistência	10
BALINIT® ALCRONA PRO (XNA/XNAP)	AlCrN	3200	0,35	4±2	1100	Monocamada	Elevada resistência à oxidação	XNA: 7 XNAP: 10
BALINIT® TRITON STAR DLC* (XCD)	CrN + a-C:H	2500	0,1-0,2	4±1	350	Multicamada	Elevadas propriedades antiadesiva e tenacidade	5
BALINIT® HARDLUBE (XANL)	TiAlN + WC/C	3000	0,15-0,20	6±1	800	Multicamada - Laminar	Boa resistência à temperatura com propriedades de desliz e lubrificação	10



Aplicações recomendadas

Recomendações de aplicação	Conformação		Corte	
	Dobragem/ Puncionamento	Conformação a quente/frio	Puncionamento/ Corte	Corte fino
Aços não ligados	XAN / LUMENA	LUMENA + Nitriding / XNA + Nitriding	XAN / XNA	XCN / XNA
Aço < 250 MPa	LUMENA + Flash Nitride™		XCN / XNA	XCN / XNA
Aço < 400 MPa	LUMENA + Flash Nitride™ / FORMERA		XAN / XNA + Flash Nitride™	XCN / XNA
Aço > 400 MPa	FORMERA		XAN / XNA + Flash Nitride™	XCN / XNA
Alumínio	XNA + TRITON STAR / XANL	XNA + Nitriding	XCD / XANL	XANL
Aço Inoxidável	FORMERA / XNA	FORMERA / XNA + Nitriding	XCN / XNA	XCN / XNA
Titânio	LUMENA	LUMENA + Nitriding	XAN	XAN
Latão / Bronze	XAN / XNA	XNA + Nitriding	XCN / XNA	XCN / XNA
Cobre	XND / TRITON STAR / XCD	XNA + Nitriding	XCN / XNA	XCN / XNA

Para informações adicionais ou ajuda na seleção do revestimento mais adequado para a sua operação, entre em contato com o representante DAYTON mais próximo.

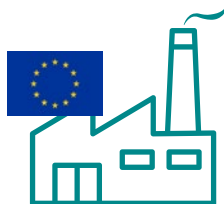


SOMOS

Uma empresa
com muitos anos
de experiência



Com produção
na Europa



Com suporte
técnico



Com produtos de
elevada qualidade

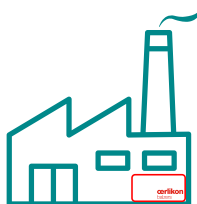


DAYTON!

Prazos
reduzidos



Unidade interna de
revestimentos

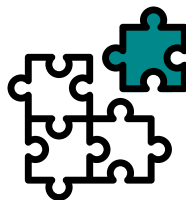


Conversão de outras normas
para referências DAYTON



Ⓢ!(\$%=# • AJX 16 1980 A2

Soluções
personalizadas





DAYTON PROGRESS

O único fornecedor europeu de punções e matrizes (cunhos e cortantes) com aplicação in-house de revestimentos técnicos.

Os benefícios que poderá ter com a nossa unidade interna de revestimentos são:

- Prazos de entrega mais curtos
- Técnicos especialistas locais
- Cooperação com a Derlikon Balzers em seu favor
- Processo com execução otimizada



DAYTON PROGRESS

a MISUMI Group Company



DAYTON PROGRESS

Germany
info@daytonprogress.de
+49 (0)6171 924201

Czech Republic
info@daytonprogress.cz
+420 326 375 911

France
info@daytonprogress.fr
+33 1 60 247 301

Spain
ofertas@daytonprogress.es
+34 912 692 121

Portugal
orderspt@daytonprogress.pt
+351 262 540 400

UK
info@daytonprogress.co.uk
+44 1 926 484 192