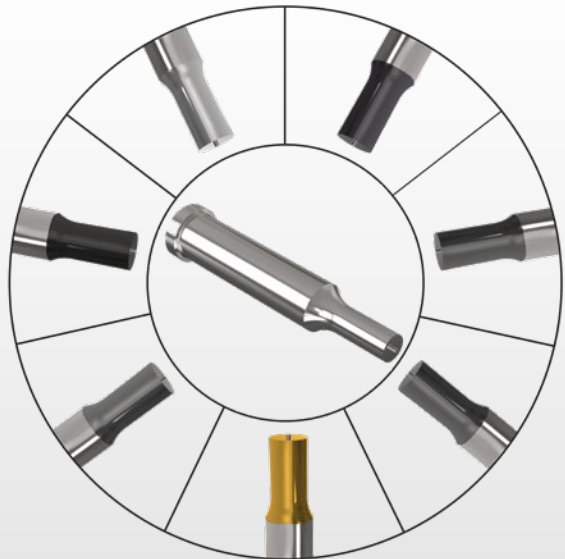




BESCHICHTUNGEN - VERLÄNGERN SIE DIE LAUFZEIT IHRES STANZPROZESSES!



Hochwertige Beschichtungen
und kurze Lieferzeiten kombiniert!



Veredeln Sie Ihren Stanzprozess!

Die Verwendung von Beschichtungen bietet eine Vielzahl von Vorteilen - unabhängig davon, welche Endprodukte Ihr Unternehmen herstellt. Wählen Sie eine Beschichtung, die Ihren individuellen Anforderungen entspricht und verbessern Sie die verfügbare Betriebszeit Ihrer Werkzeuge, indem Sie Laufzeiten verlängern und Umrüstzeiten reduzieren.

In Kooperation mit unserem Partner Oerlikon Balzers bieten wir Ihnen die ganze Palette an BALINIT Beschichtungen. Für jede Stanzanwendung finden wir die passende Beschichtung. Nennen Sie uns einfach Ihre Anforderungen - wir beraten Sie gerne!

DAYTON beschichtete Komponenten sind wärmebehandelt, präzisionsgeschliffen und u.a. aus folgenden Hochleistungsstählen gefertigt:

Stahl	AISI	Afnor	JIS	DIN	C	Mn	Si	Cr	W	Mo	V	Äquivalent
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

Unser Basisangebot besteht aus sechs Stahlsorten. Darüber hinaus bieten wir Ihnen aber auch gerne die Ihrem Wunsch entsprechende Stahlsorte (oder ein Äquivalent) sowie Hartmetall an.

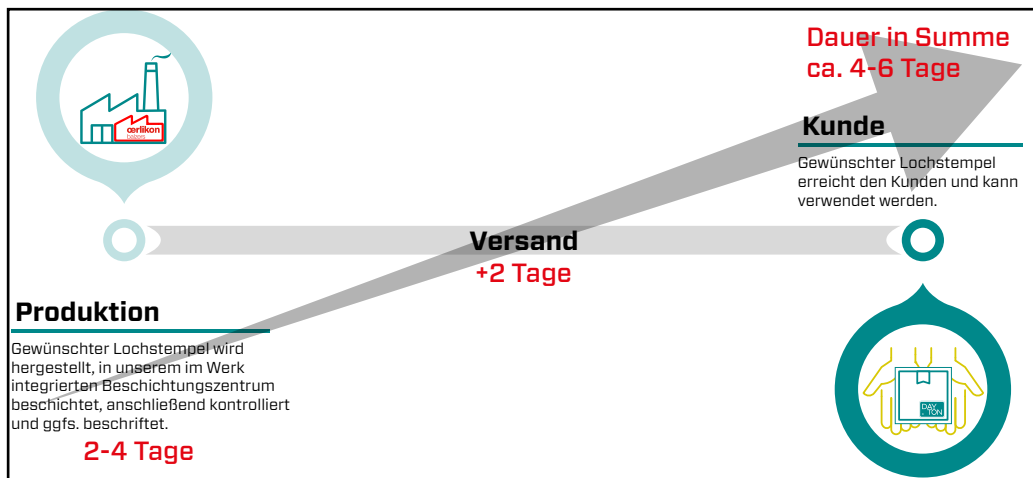


DAYTON PROGRESS und Oerlikon Balzers tragen aktiv zur Reduzierung der CO₂-Emissionen bei, indem die Produkte direkt im Produktionsstandort beschichtet werden. Damit entfallen Transportwege und die Belastung der Umwelt wird reduziert.

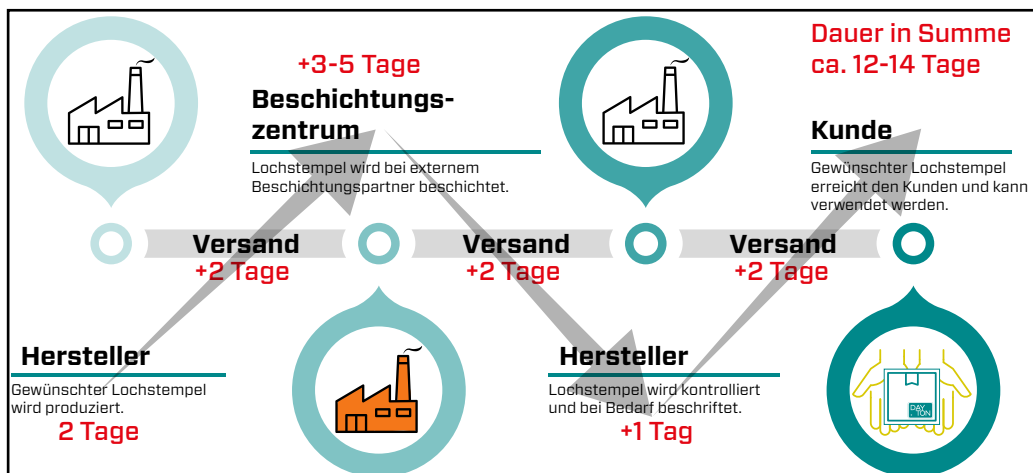


Beschichtungsprozess: Herkömmlich vs. DAYTON

Beschichtungsprozess bei DAYTON*



Herkömmlicher Beschichtungsprozess*



*Beispielhafte Rechnung für einen Lochstempel Typ AJX mit TiCN Beschichtung
Die geschätzte Bearbeitungsdauer basiert auf der durchschnittlichen Lieferzeit für Beschichtungen. Für detaillierte Informationen sehen Sie bitte Seite 4.



Beschichtung (DAYTON Bezeichnung)	Beschichtungs- material	Mikrohärte (HV 0.05)	Reibungs- koeffizient	Beschichtungs- dicke (µm)	Max. Anwendungs- temperatur (°C)	Beschichtungs- aufbau	Eigenschaften	Arbeitstage
BALINIT® A (XNT)	TiN	2300	0,4	3±1	600	Mono- schicht	Vielseitig Standard- Beschichtung	4
BALINIT® B (XCN)	TiCN	3000	0,3	3±1	400	Mehr- schichtig	Gute Zähigkeit	3
BALINIT® C DLC (XNC)	a-C:H:ME WC/C	1500	0,1-0,2	3±1	300	Laminar	Sehr gute Gleit- eigenschaften	7
BALINIT® D (CRN)	CrN	1750	0,5	3±1	700	Mono- schicht	Wird bei einer Temperatur von ca. 450° durchgeführt	10
BALINIT® CROVEGA (XND)	CrN	1750	0,5	3±1	700	Mono- schicht	Wird bei einer Temperatur von ca. 250° durchgeführt	10
BALINIT® FUTURA NANO (XAN)	TiAlN	3300	0,30-0,35	3±1	900	Nano- Struktur	Hohe Warmhärte	7
BALINIT® LUMENA	TiAlN	3400	0,30-0,35	8±2	900	Nano- Struktur	Hohe Warmhärte	5
BALINIT® FORMERA (XFM)	Base CrAlN	3000	0,35	8±2	900	Nano- Struktur	Entwickelt für hochfeste Stanz- anwendungen	10
BALINIT® ALCRONA EVO (XNA/XNAP)	AlCrN- basiert	4000	0,35	4±2	1100	Mehr- schichtig	Top-Allrounder im Stanzen und Umformen	XNA: 7 XNAP: 10
BALINIT® TRITON STAR DLC+ (XCD)	CrN + a-C:H	2500	0,1-0,2	4±1	350	Mehr- schichtig	Sehr gute Antihaftung + Zähigkeit	5
BALINIT® HARDLUBE (XANL)	TiAlN + WC/C	3000	0,15-0,20	6±1	800	Mehr- schichtig - Laminar	Temperatur- beständig mit Gleit- und Schmier- eigenschaften	10



Empfohlene Anwendungsbereiche

Empfohlene Anwendungsbereiche	Umformen		Beschneiden	
	Ziehen / Lochen	Kalt- / Warmumformung	Lochen / Beschneiden	Feinstanzen
Stahl nicht legiert	XAN / LUMENA	LUMENA + Nitrierung / XNA + Nitrierung	XAN / XNA	XCN / XNA
Stahl < 250 Mpa	LUMENA + Flash Nitride™		XCN / XNA	XCN / XNA
Stahl < 400 Mpa	LUMENA + Flash Nitride™ / FORMERA		XAN / XNA + Flash Nitride™	XCN / XNA
Stahl > 400 Mpa	FORMERA		XAN / XNA + Flash Nitride™	XCN / XNA
Aluminium	XNA + TRITON STAR / XANL	XNA + Nitrierung	XCD / XANL	XANL
Rostfreier Stahl	FORMERA / XNA	FORMERA / XNA + Nitrierung	XCN / XNA	XCN / XNA
Titan	LUMENA	LUMENA + Nitrierung	XAN	XAN
Bronze	XAN / XNA	XNA + Nitrierung	XCN / XNA	XCN / XNA
Kupfer	XND / TRITON STAR / XCD	XNA + Nitrierung	XCN / XNA	XCN / XNA

Für weitere Informationen oder Hilfe bei der Auswahl der richtigen Beschichtung für Ihre Anwendung, wenden Sie sich bitte an Ihren DAYTON-Berater.

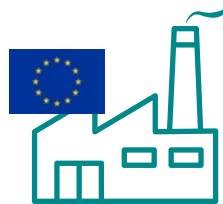


Das ist

Langjährige
Erfahrung



Produktion in
Europa



Technische
Beratung



Hohe Qualitäts-
standards

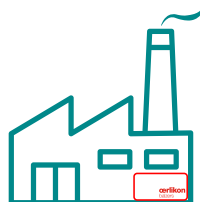


DAYTON!

Schnelle
Angebotserstellung



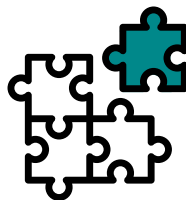
Beschichtung am
Produktionsstandort



Umschlüsselung
von Artikelnummern



Individuelle
Lösungen





DAYTON PROGRESS

Der einzige Anbieter von Inhouse-Beschichtungen im Bereich Stanznormalien in Europa

Die Vorteile unseres Beschichtungszentrums im Werk für Sie:

- Schnellere Durchlaufzeiten
- Spezialisten vor Ort
- Zusammenarbeit mit Oerlikon Balzers zu Ihrem Vorteil
- Reibungslose Abläufe



DAYTON PROGRESS

a MISUMI Group Company



MISUMI

DAYTON PROGRESS GmbH
Adenauerallee 2
61440 Oberursel | Deutschland
Tel. +49 (0)6171 9242 01
Fax +49 (0)6171 9242 20
info@daytonprogress.de

www.daytonprogress.de
www.misumi-europe.com/de