

# TUNIT®

A Step Ahead...

passion for tools  
25  
years  
1992-2017

## RIVESTIMENTI P.V.D.

Il centro rivestimenti TUNIT Omicron di Corropoli è specializzato nei rivestimenti P.V.D. con il metodo PLATIT per utensili in HM e HSS, Stampi, punzoni, matrici e componenti per l'industria automotive.

Il centro Coating TUNIT Omicron di Corropoli è in grado di fornire i seguenti servizi:

- **LUCIDATURA** con realizzazioni di superfici con bassa Ra
- **TRATTAMENTO TERMICO** di Tempra e Rinvenimento
- **DIMENSIONI** ingombro massimo D=500mm H=600mm

## DECOATING TUNIT

HSS: La Tunit è tecnologicamente strutturata con un particolare impianto specifico per la rimozione del rivestimento P.V.D. da qualsiasi utensile in HSS e creatore in HSS.

Acciaio: siamo in grado di rimuovere il rivestimento P.V.D. da tutti i tipi di acciai (su attrezzature per lo stampaggio a freddo e a caldo).

## SERVIZIO DI AFFILATURA

Il centro Coating TUNIT Omicron di Corropoli è affiancato da un reparto di riaffilatura e/o rigenerazione di utensili. Speciali Affilatrici ad alto contenuto tecnologico sono in grado di Riaffilare utensili Standard e successivo rivestimento.



**TUNGSTENTOOLS s.r.l.**

Zona Industriale - Via Galileo Galilei 10  
64013 CORROPOLI (Teramo) - Italy

Tel: (+39) 0861.839003 - 0861.83089  
fax: (+39) 0861.839004

web: [www.tunit.it](http://www.tunit.it)  
web: [www.tungstentools.com](http://www.tungstentools.com)  
sales & customer care: [export@tunit.it](mailto:export@tunit.it)  
ufficio vendite italia: [commerciale@tunit.it](mailto:commerciale@tunit.it)



UNI EN ISO 14001:2015  
UNI EN ISO 9001:2015

## HIGH-TECH COATING P.V.D.

HIGH-TECH COATING P.V.D.

SERVICE RECOATING  
SERVICE STRIPPING (Steel)

	PROPRIETA' FISICHE						USO		
	Micro durezza HV 0.05	Spessore micron	Coefficiente di attrito	Temperatura massima di servizio	Temperatura di deposizione	Colore	Utensili HM - HSS	Stampi, Matrici e Punzoni	Componenti
<b>Omicron S-TiN</b>	2.300	1--5	0.4	600°	480°	giallo-oro	taglio di acciaio, lavorazione materiali scarsa durezza, utensili medicali, dentatura con creatori HSS (basse velocità di taglio), coltelli Fellows	stampaggio a iniezione plastica	particolari iniezione diesel
<b>Omicron TiCN-G</b>	3.000	1--4	0.2	400°	480°	grigio	lavorazione taglio interrotto, foratura acciai ferritici, austenitici, fresatura inox taglio interrotto	stampaggio a freddo, piega, imbutitura, stampaggio iniezione plastica elevato contenuto fibra di vetro	carrelli, estrattori, bussole, parti meccaniche, stampi iniezione plastica
<b>Omicron TiCN-B</b>	3.000	1--5	0.2	400°	480°	bronzo	fresatura alluminio >12% Si, acciai bonificati	piega, imbutitura spessore <1,5mm	
<b>Omicron AlTiSiN</b>	3.600	1--5	0.7	850°	480°	grigio scuro	utensili ad elevate sollecitazioni termiche		
<b>Omicron AlTiSiN top</b>	3.600	1--5	0.7	850°	480°	grigio scuro	top utensili con lavorazione a secco		
<b>Omicron T-Cronal</b>	3.300	1--5	0.6	1.000°	480°	grigio viola	frese MD/HSS, lavorazione acciai temprati >55HRC, creatori MD/HSS (dentatura elevata velocità di taglio)	stampaggio a freddo, tranciatura, presso fusione alluminio (cycle slow)	
<b>Omicron AluCroN</b>	3.300	1--4	0.6	1000°	480°	grigio viola	fresatura super leghe, materiali aeronautici, titanio, inconel, avionel		
<b>Omicron AluCroN top</b>	3.300	1--4	0.6	1.000°	480°	grigio viola	fresatura super leghe, materiali aeronautici, titanio, inconel, avionel		
<b>NEW Omicron Diamond C.V.D.</b>	8.000 / 10.000	0.009--0.01	0.02--0,10		900°	grigio scuro	utensili per aerostutture, grafite		
<b>Omicron ZrN</b>	2.200	1--3	0.4	550°	350°	giallo	fresatura e foratura di materiali non ferrosi, specifico Alu <12% Si		
<b>Omicron CrN alta temperatura</b>	2.200	1--5	0.5	700°	380°	grigio chiaro	fresatura e foratura di rame	stampaggio di materie plastiche che sprigionano cloro e fluoro	componenti in titanio settore motoristico racing
<b>Omicron CrN bassa temperatura</b>	1.750	1--5	0.5	700°	150°	grigio chiaro		acciai non idonei ad alte temperature (stampaggio materie plastiche)	valvole, componenti di macchine tessili e settore alimenti
<b>Omicron T B M S-TiN + TiCN-B</b>	3.200	3--10	0.2	800°	480°	rosa-bronzo		piega, imbutitura acciai altoresistenziali / microlegati (settore automotive), acciai ferritici (Fe) - AISI spessore >1mm	