

TRAITEMENT THERMIQUE

Certifications : ISO 9001 • ISO/TS 16949 • EN 9001 • Sans Chrome 6



#12

■ PROCÉDÉ

Fours à passage

Les fours à passage sous atmosphère contrôlée sont particulièrement adaptés aux traitements thermiques des pièces de série. Ces traitements s'avèrent particulièrement efficaces et économiques pour les pièces de décolletage, découpe ou frappe à froid en moyennes et grandes séries. L'optimisation du temps de maintien à température et du positionnement unitaire des pièces garantit des déformations minimales.

Process PSG :

- ▲ Vrac pour moyennes et grandes séries.

■ CARACTÉRISTIQUES DU DÉPÔT

- ▲ Traitement réalisé : trempé-revenu
- ▲ Capacités : de 50 à 400 kg/heure
- ▲ Température maximale : 950°C
- ▲ Substrat : Aciers au carbone, aciers de construction, aciers pour déformation à froid
- ▲ Conduction électrique : OUI
- ▲ Aspect de la surface micro-fissuré et rugueux
- ▲ Excellente base d'accrochage pour revêtements organiques (peintures, colles, caoutchouc...)
- ▲ Tenue à la corrosion en milieu peu agressif

■ FINITIONS

- ▲ Huile d'arrêt de revenu, aspect noir, légèrement grasse et protectrice

■ INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

- ▲ Possibilité de réalisation d'essais :
 - Dureté, HRC, H13, HV
 - Microdureté
 - Microscopie
 - ...



■ AVEZ-VOUS PENSÉ ?

Nos 4 usines, qui réalisent 12 traitements de surface, sont situées sur le même site : profitez de la complémentarité de notre groupe pour réaliser des économies de temps, de transport et de budget !

www.poletraitementdesurface.com

+ NOS PLUS

- 4 entreprises sur le même site
- pose de composants, emballage, gestion de stock, transport



LA FORCE D'UN GROUPE



DÉVIS RAPIDE

- réponse sous 48h
- +33 (0)2 54 845 500
- contact@gmc.fr



NOUS SITUER

- Z.I. Rte de Tours
36500 BUZANÇAIS
FRANCE