

Reivindicaciones

1. Una herramienta de prensado para fabricar una pieza de trabajo, que comprende
una superficie de prensado (2),
5 una estructura de base (10), que comprende una superficie estructurada (31), y
al menos dos capas de cerámica (11, 12) que están dispuestas unas encima de
otras sobre la superficie estructurada (31) y forman la superficie de prensado (2),
en las cuales una de las capas de cerámica es una capa de cerámica de
superficie completa (12) con un primer grado de brillo y la otra es una capa de
10 cerámica parcial (11) con un segundo grado de brillo que difiere del primer grado
de brillo de la capa de cerámica de superficie completa (12).
2. La herramienta de prensado según la reivindicación 1, en la que la
superficie de prensado (2) tiene una estructura de protuberancias (4) y rebajes
15 (3), y la superficie estructurada (31) de la estructura de base (10) corresponde a
la estructura de la superficie de prensado (2), donde la estructura de base (12)
comprende múltiples capas de metal parciales (15) dispuestas una sobre otra,
que forman la superficie estructurada (31) de la estructura de base (10).
- 20 3. La herramienta de prensado según la reivindicación 1 o 2, en la que el
grosor de la capa de cerámica de superficie completa (12) difiere del grosor de
la capa de cerámica parcial (11) para obtener el primer grado de brillo de la capa
cerámica de superficie completa (12) que difiere del segundo grado de brillo de
la capa de cerámica parcial (11), en la que las dos capas de cerámica (11, 12)
25 están formadas por el mismo material cerámico.

4. La herramienta de prensado según la reivindicación 1 o 2, en la que el material cerámico de la capa de cerámica de superficie completa (12) difiere del material cerámico de la capa de cerámica parcial (11) para obtener el primer grado de brillo de la capa de cerámica de superficie completa (12) que difiere del
5 segundo grado de brillo de la de capa cerámica parcial (11), en la que el grosor de la capa de cerámica de superficie completa (12) es igual al grosor de la capa de cerámica parcial (11).
5. La herramienta de prensado según una de las reivindicaciones 1 a 4, en la
10 que la capa de cerámica parcial (11) está dispuesta entre la capa de cerámica de superficie completa (12) y la superficie estructurada (31) de la estructura de base (10), o en la que la capa de cerámica parcial (11) está dispuesta sobre la capa de cerámica de superficie completa (12).
6. La herramienta de prensado según una de las reivindicaciones 1 a 5, en la
15 que el grosor de las capas de cerámica (11, 12) está en el rango entre 1 μm y 2 μm , y/o el material cerámico de las capas de cerámica (11, 12) es diboruro de hafnio, diboruro de molibdeno, diboruro de tantalio, diboruro de titanio, diboruro de tungsteno, diboruro de vanadio, diboruro de circonio, o mezclas de estos
20 materiales cerámicos.
7. La herramienta de prensado según una de las reivindicaciones 1 a 6, en la que la superficie estructurada (31) de la estructura de base (10) tiene diferentes grados de brillo en diferentes áreas, que difiere tanto del primer grado de brillo
25 de la capa de cerámica de superficie completa (12) como del segundo grado de brillo de la capa de cerámica parcial (11).

8. Un procedimiento para producir una herramienta de prensado según una de las reivindicaciones 1 a 7, que comprende las siguientes etapas de procedimiento:

- proporcionar la estructura de base (10),
- aplicar una de las al menos dos capas de cerámica (11, 12) sobre la superficie estructurada (31) de la estructura de base (10), y
- aplicar la otra de las al menos dos capas de cerámica (11, 12) sobre la capa de cerámica aplicada sobre la superficie estructurada (10), en la que los grados de brillo de las dos capas de cerámica (11, 12) difieren.

10

9. El procedimiento según la reivindicación 8, que comprende

- aplicar una máscara parcial sobre la superficie estructurada (31) de la estructura de base (10),
- aplicar una capa de cerámica sobre la superficie estructurada (31) provista de la máscara en áreas no cubiertas por la máscara,
- retirar la máscara de modo que la capa de cerámica parcial (11) queda dispuesta sobre la superficie estructurada (31), y
- aplicar la capa de cerámica de superficie completa (12) sobre la capa de cerámica parcial (11).

20

10. El procedimiento según la reivindicación 8, que comprende

aplicar la capa de cerámica de superficie completa (12) sobre la superficie estructurada (31) de la estructura de base (10),

- aplicar una máscara parcial sobre la capa de cerámica de superficie completa (12),
- aplicar una capa de cerámica sobre la capa de cerámica de superficie completa (12) provista con la máscara en áreas no cubiertas por la máscara,

25

- retirar la máscara de modo que la capa de cerámica parcial (11) queda dispuesta sobre la capa de cerámica de superficie completa (12).

5 11. El procedimiento según una de las reivindicaciones 8 a 10, que comprende el posterior tratamiento de la correspondiente capa de cerámica aplicada a fin de obtener un grado de brillo predeterminado de la correspondiente capa de cerámica.

10 12. El procedimiento según una de las reivindicaciones 8 a 11, que comprende la aplicación de las capas de cerámica (11, 12) por medio de un sistema de recubrimiento por pulverización catódica con magnetron de superficies (33), en el que la capa de cerámica parcial (11) se produce mediante el control adecuado del sistema de recubrimiento por pulverización catódica con magnetron de superficies (33).

15

20