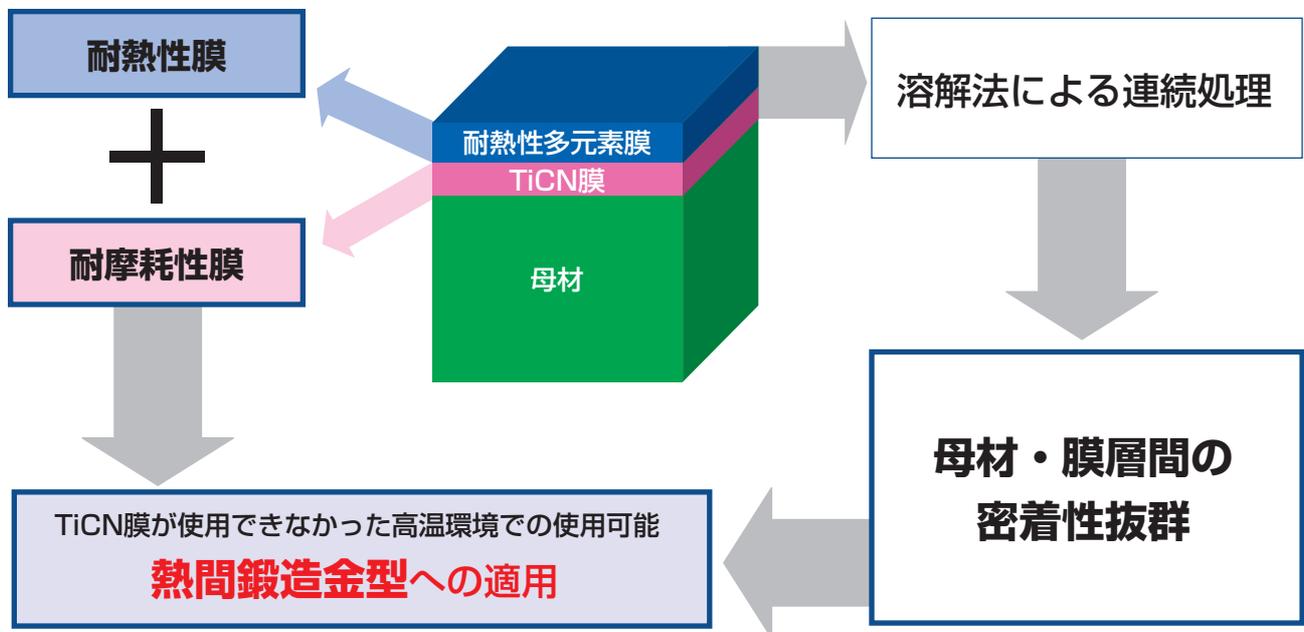
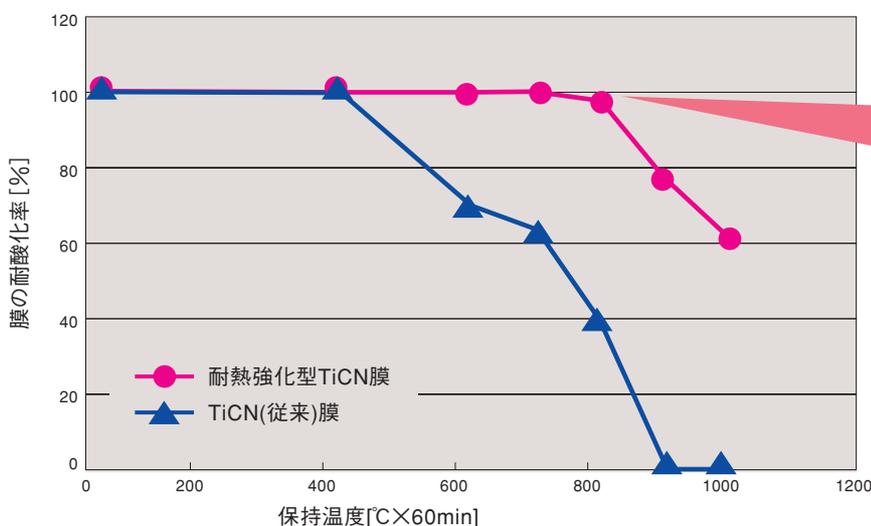


耐熱強化型TiCNコーティング

- ・ 溶解法装置による多元素膜をプラス
- ・ TiCN膜+耐熱性多元素膜の連続処理による高い密着性



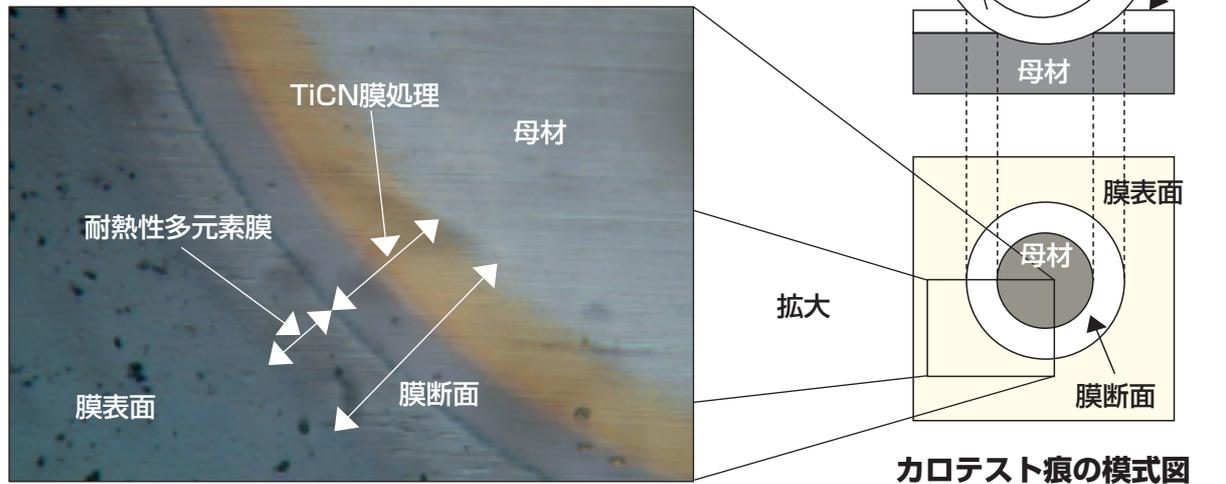
耐熱、耐酸化試験結果



耐酸化性
850°C

大気炉: 保持時間
1時間

■耐熱強化型TiCN膜のカロテスト痕

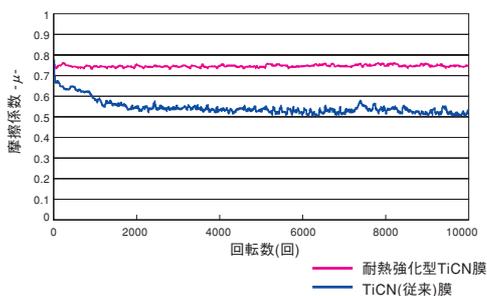


■耐熱強化型TiCN膜の特性

試験片:不二越標準 (HSS:6×6×15 HRC65以上)

膜種	膜厚(μm)	膜硬度(HV)	母材硬度HRC	ロックウェル圧痕密着評価
耐熱強化型TiCN膜	2~3	1400~1600	65以上	剥離なし
従来TiCN膜	2~3	1700~1900	65以上	剥離なし

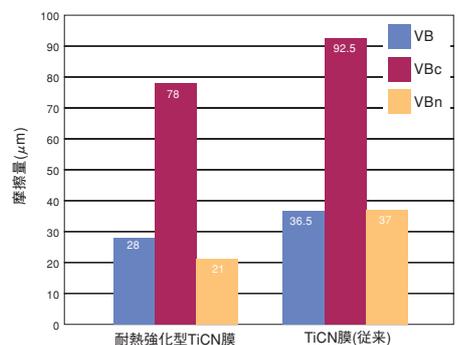
■摩擦摩耗試験結果



■摩擦磨耗試験痕観察結果



■エンドミルによる切削試験結果



加工条件
10000min⁻¹ (314m/min) 1400mm/min (0.07mm/刃)
φa=10mm φr=0.2mm
被削材 SKD61 (53HRC) 切削油剤 エアープロ
M/C FX-5
切削長 L=200mm×100パス×2回=40m

注) 本仕様は、お断りなく変更する場合があります。

本商品の技術的なお問い合わせ先
コーティング加工依頼品送付先
株式会社 ナチサーモテック コーティング加工係
〒936-0802 富山県滑川市大掛176-12
TEL : 076-471-2985 FAX : 076-471-2989
E-Mail : coat@nachi-fujikoshi.co.jp

NACHI
株式会社 不二越

東京本社 東京都港区東新橋1-9-2 汐留住友ビル17F (03) 5568-5111
富山本社 富山県富山市不二越本町1-1-1 (076) 423-5111
URL <http://www.nachi-fujikoshi.co.jp>
東日本支社 (03) 5568-5282 中日本支社 (052) 769-6823 西日本支社 (06) 6748-1970

CATALOG NO. 5417-2
2008.11.X-SE-SE