

プライムコート-C

超潤滑被膜



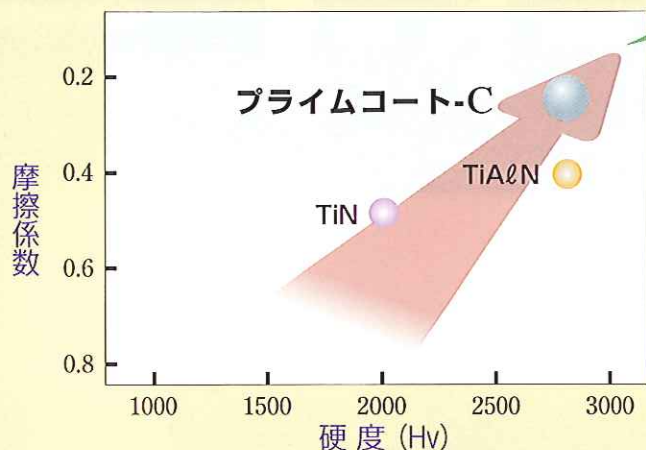
これまでの常識をはるかに越える潤滑被膜

新組成被膜により、TiAlN並の耐熱性能を持ちながら、
高い潤滑性能をプラスすることに成功しました。
軟鋼加工における材料の刃先溶着を防ぎ、滑らかで、美しい切削加工性能を発揮します。

プライムコート-C 4つのポイント

- Point 1 耐熱性・耐摩耗性を損なわずに、潤滑性を大幅に向上
- Point 2 20~50HRCまでの幅広い材料の切削加工に高いレベルで性能を発揮
- Point 3 高い潤滑性により、切り粉の排出を容易にし、刃先への凝着を低減
- Point 4 高い耐熱性により、ドライ切削・金型分野への応用可能

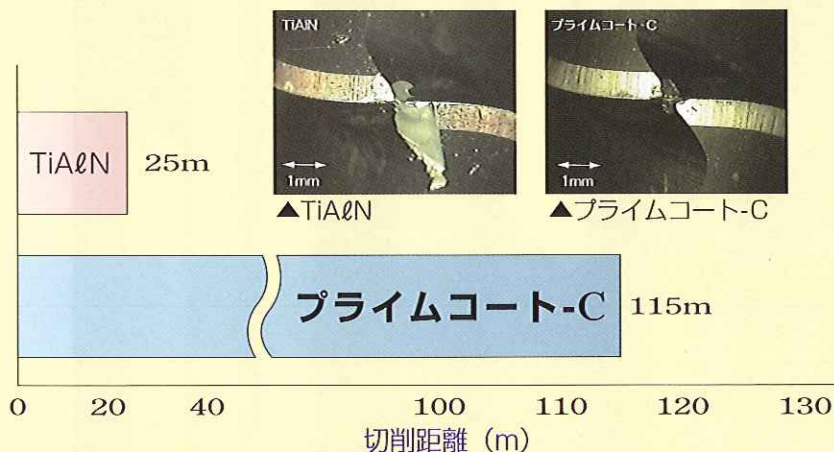
機能



	プライムコート-C	TiAlN	TiN
摩擦係数	0.25	0.40	0.45
硬度(Hv)	2800	2800	2500
膜厚(μm)	3~5	2~4	2~4
色調	銀白色	赤黒色	金色

切削性能

高速切削加工において、プライムコート-Cは、TiAlNをはるかに上回る切削寿命を示しました。



◆切削条件
 R5 ボールE/M(2NT)中荒取り
 切削速度:150m/min
 送り:1910mm/min
 回転数/4775min
 切削方法:水溶性クーラント、
 等高線ダウンカット
 被削材:DH31(SKD61改良)
 50HRC

用途・適用材質

切削工具	20~50HRCまでのドライ加工 インコネル、ハステロイ、セライト等超合金 オーステナイト系ステンレス加工
金型	アルミダイカスト、熱間鍛造等 潤滑性が要求される金型・金型部品

主なコーティング可能材料

超硬合金及び超硬合金ろう付品		
高速度工具鋼	粉末ハイス	ASP23,30,60 HAP10,20,40,50,70,72 DEX20,40,60,80
	溶性ハイス	SKH51~57
ダイス鋼 (低温焼戻し品は硬度低下 及び寸法変化の恐れがあります)	冷間ダイス鋼	SKD11 (高温戻し) DC53, KD11V, SLD8, 他相当品
	熱間ダイス鋼	SKD61
その他	プレハードン鋼/マルエージング鋼	

※コーティング処理温度(450℃~500℃)以下の焼戻し温度品又は規定を外れた熱処理履歴製品は、硬度低下及び寸法変化の原因となりますので、十分ご注意ください。

特許第3891520号