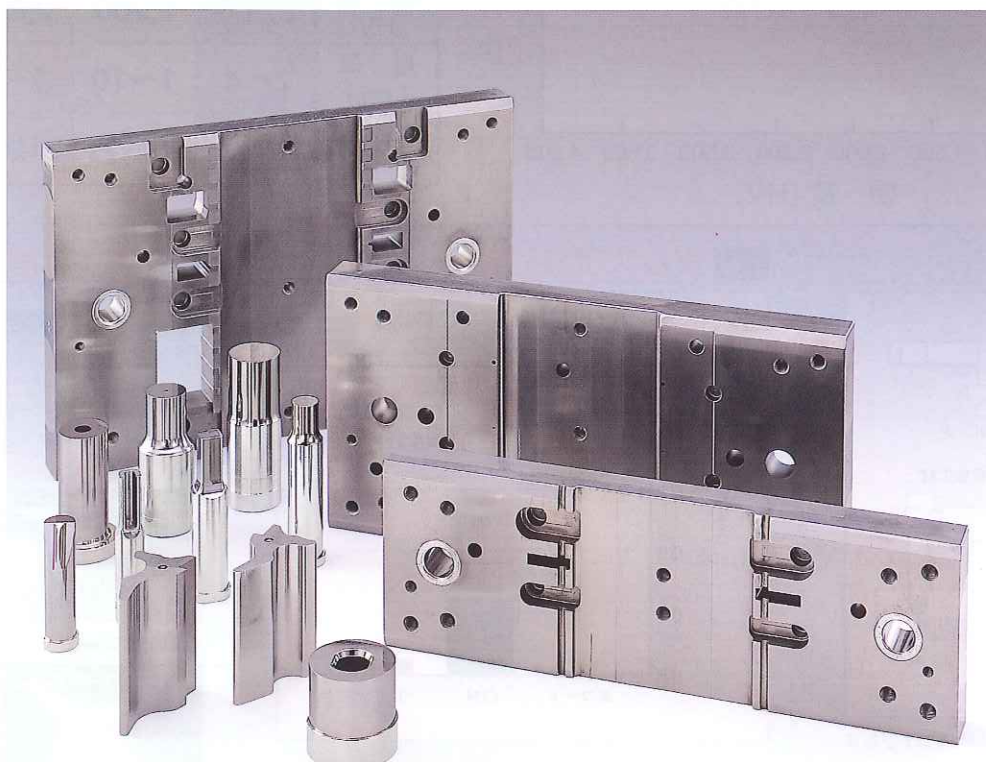


# ヴィーナスコート



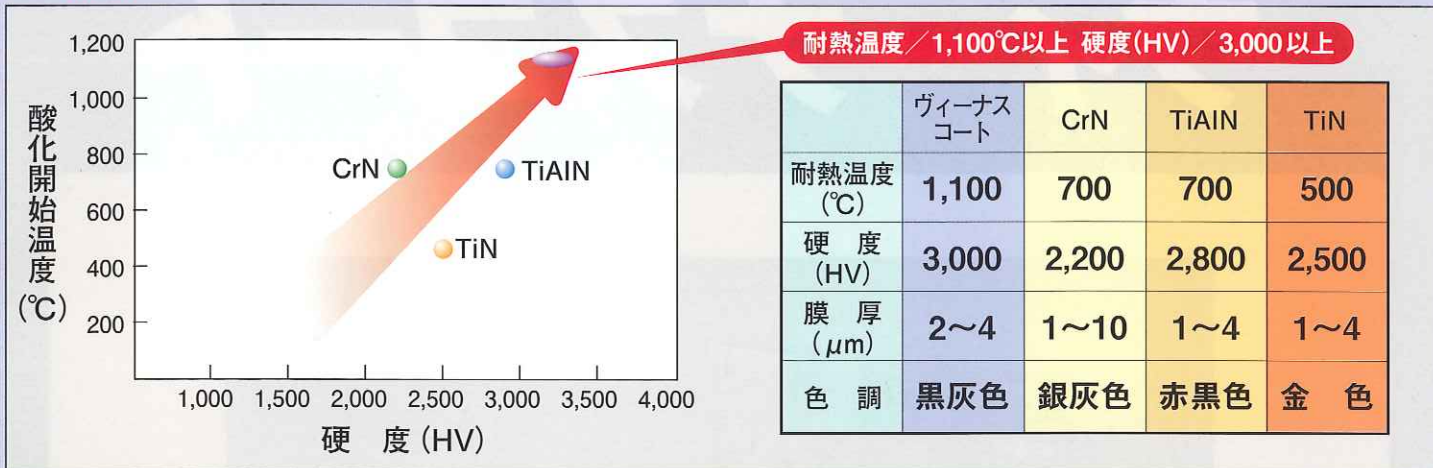
## 超耐酸化、 高硬度領域への飽くなき挑戦。

ヴィーナスコートは、1,100℃以上の耐熱性と3,000HV以上の被膜硬度を有し、  
金型の耐久性を飛躍的に向上させる画期的な被膜です。

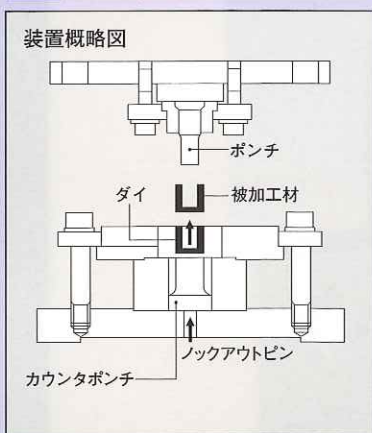
### ヴィーナスコート 3つのポイント

- Point 1** 1,100℃以上の耐熱、耐酸化により高温域での膜寿命向上。
- Point 2** 3,000HV以上の膜硬度により、耐摩耗性を大幅に向上。
- Point 3** 耐熱酸化性、高硬度が求められる金型分野へ適用可能。

機能



試験装置



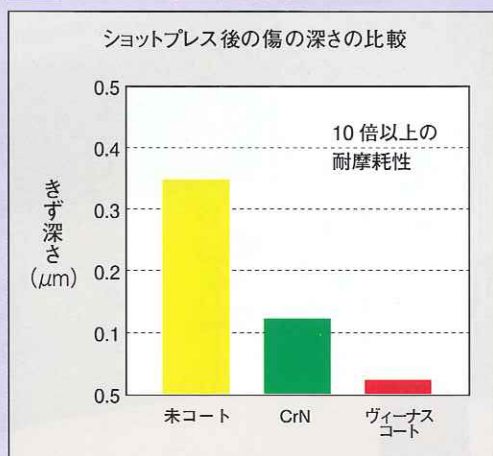
▲ナックルジョイントプレス

試験条件

160tナックルジョイントプレス  
 (神奈川県産業技術センター)  
 ボンチ材質: SKH51+各表面処理  
 被加工材: SS400(ボンデ処理品)

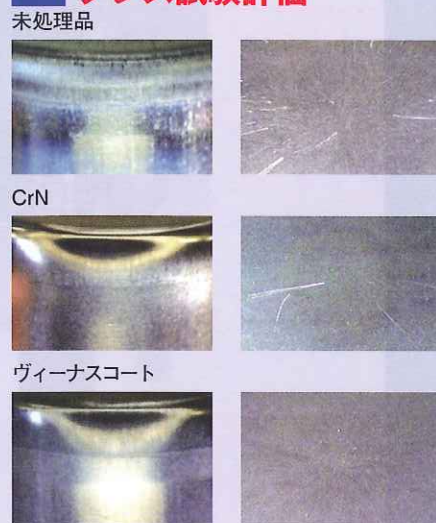
注)ヴィーナスコートは3,000HVを超える高硬度被膜です。プレス金型等高い圧力がかかる使用環境には複合処理をお奨めします。

プレス試験結果



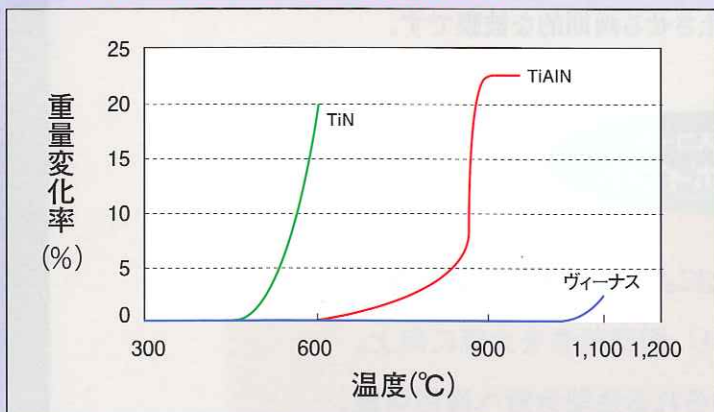
ヴィーナスコートは未処理に対して10倍以上、CrN処理に対して3倍以上の耐摩耗性を示しました。これからの用途開発により耐熱・耐酸化・高硬度が必要とされる未知の分野への応用が期待されます。

プレス試験評価



冷間鍛造を各150ショット行った後にボンチR部の状態を観察、各表面処理品の使用後の表面状態を観察しました。

ヴィーナスコートの耐熱特性



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°C~500°C)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。

※「ヴィーナスコート」は、現在特許出願中です。