








表面処理比較表

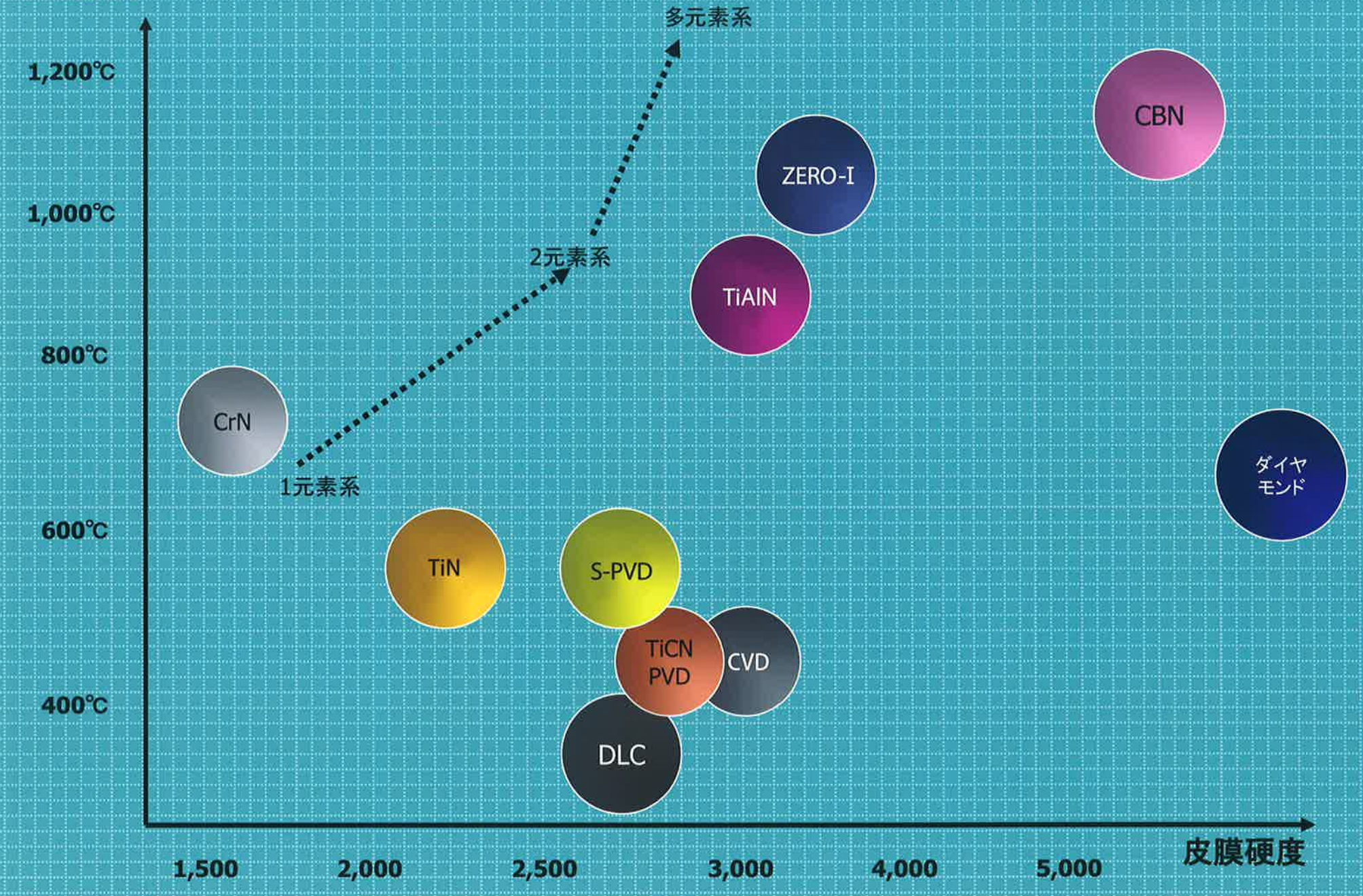
成膜種	PVD						
	ZERO-I	S-PVD(TiN)	TiN	TiAlN	CrN	TiCN	DLC
適用分野	プレス金型 抜き金型	プレス金型 圧入ダイス 焼バメダイス	切削工具 弱電部品 自動車部品 装飾品	超硬切削工具 圧入ダイス 焼バメダイス プレス金型	SUS加工用金型 自動車部品 弱電部品 ダイカストピン	プレス金型 圧入ダイス 焼バメダイス 切削工具	アルミ成型金型 高速切削工具 アルミ切削工具 自動車部品
皮膜硬度(Hv)	3,500	2,600	2,300	3,000	1,500	2,800	26.4GPa ^{**} (Hv2,700)
耐酸化温度(℃)	1,000	550	550	800	650	400	300
摩擦係数	0.6	0.45	0.45	0.55	0.5	0.4	0.2
処理温度(℃)	500℃以下	500℃以下	500℃以下	500℃以下	500℃以下	500℃以下	200℃以下
膜厚目安(μm)	4~6	4~6	2~4	1~5	2~5	2~5	1~1.5
色調	黒灰色	金色	金色	紫色	灰色	黄褐色	黒色
							
耐摩耗性	◎	◎	○	◎	○	◎	◎
耐熱性	◎	○	○	◎	○	○	△
耐食性	○	△	△	○	○	△	△
寸法精度	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
離型性	○	○	○	○	◎	○	◎
除膜	超硬× スチール○	超硬× スチール○	超硬× スチール○	超硬× スチール○	超硬× スチール○	超硬× スチール○	超硬△ スチール○
代表的材種	超硬 SKH SKD	超硬 SKH SKD SUS	超硬 SKH SKD SUS	超硬 SKH SKD SUS	超硬 SKH SKD SUS	超硬 SKH SKD SUS	超硬 SKH SKD SUS SK SKS

注：上記数値は、テストピースを基準とした目安です。母材材質、製品形状、処理量等により変化いたします。上記数値は、保証値ではありません。

冷間ダイス鋼、マルテンサイト系ステンレス鋼は、必ず高温焼き戻しを実施して下さい。

※DLC膜硬さはナノインデンテーション硬さ(GPa)をHv換算したものである。

耐熱温度



SEAVAC

本社 / 尼崎工場 TEL:06-6488-1505 FAX:06-6488-5777
京都工場 TEL:0774-43-4290 FAX:0774-44-6607

小牧工場 TEL:0568-75-3001 FAX:0568-75-3205
仙台工場 TEL:022-344-1077 FAX:022-344-1088

九州工場 TEL:092-410-8277 FAX:092-410-8267