

SXセラック 常識を超えた複合表面改質処理

3大特長

潤滑性が良い

硬質膜のすべり性と優れた加工油の保持力の相乗効果により、すばらしい潤滑性を発揮します。

長寿命

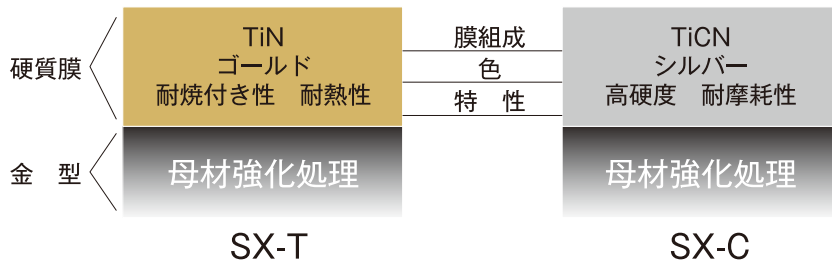
母材を強化することによって、硬質膜の性能を最大限に引き出し、耐剥離性を向上しました。

再研磨量が少ない

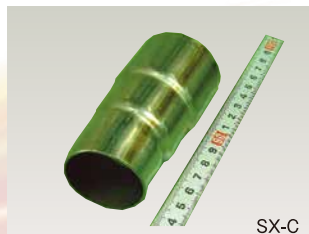
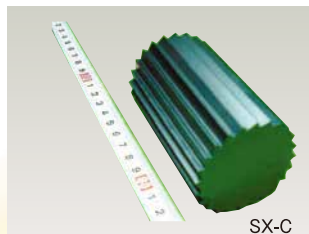
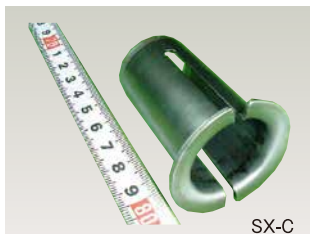
パンチ類の再生のとき、膜ダメージ範囲が小さく抑えられるため、再研磨量が少なくて済みます。金型のトータル寿命が延びます。



SXの種類と特性



SXセラック実績例



■しぼり・しごき加工

加工品	自動車足回り部品
型 材	DC53 62HRC
被加工材	SPCC 1.2t

ダイ
コーティングなし 数千ショット → 82万ショット (摩耗)
CVD(3周) 27万ショット

■打ち抜き加工

加工品	ギア抜きパンチ
型 材	SKH51 63HRC
被加工材	高張力鋼板 2.0t

コーティングなし 10万ショット毎
5万ショット毎 4mm 再研磨 0.5mm 再研磨
寿命10万ショット → 寿命160万ショット (剥離)

■拡管加工

加工品	自動車排気管部品
型 材	SKD11 59HRC
被加工材	SUS400系 1.2t

パンチ
コーティングなし 数千ショット → 16,000ショット後
CVD (TiC) 3,000ショット → 剥離・手直し再処理
16,000ショット

■打ち抜き加工

加工品	自動車排気管部品
型 材	粉末ハイス 63HRC
被加工材	SUS304 8.0t

パンチ(φ9)
CVD(TiC) 4,000ショット → 3万ショット(折損)
TD 3,000ショット

留意事項 ●ご使用の加工油は高粘度なほどSXの潤滑効果は向上します。

処理能力と標準納期

※φ450×620まで可能

有効処理範囲	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木
φ200×270	着	SX-T			発						
	着		SX-C					発			
φ450×310	着	SX-T ※						発			
	着		SX-C					発			

留意事項 ●500℃以下の温度で溶融したり、ガスが発生するものは処理できません。
例:焼ハメ・圧入・組立・ロウ付け品など
●表面に錆や焼けなど酸化皮膜がある場合は正常にコーティングされないことがあります。
●他の表面処理(浸炭・ホモ処理・窒化)などが施されているとコーティングできないことがあります。ご不明な点は事前にご相談願います。

着 静岡工場到着日

発 静岡工場発送日