

# 金型向けSX・VSX<sup>®</sup>シリーズ

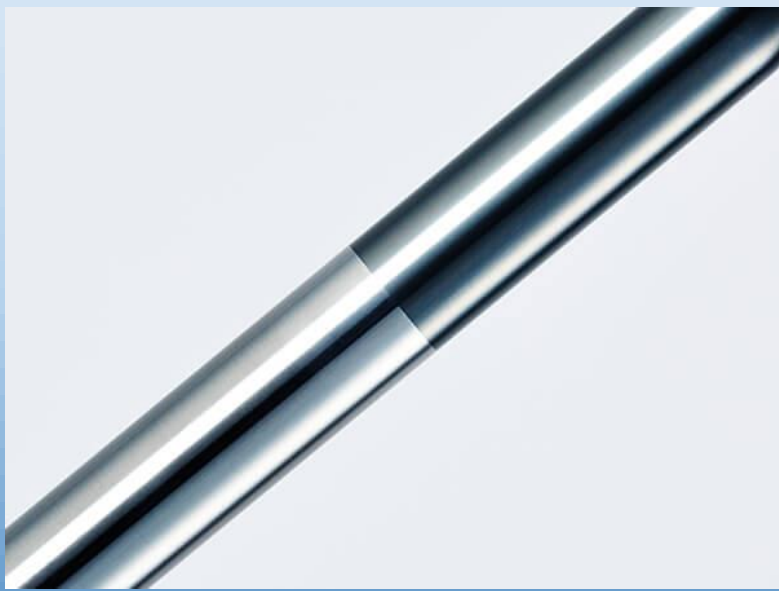
## SX-2



- ✓ 従来のCrNを超える高い被膜硬度
- ✓ 低摩擦係数による優れた耐摺動摩擦性

硬度 (Hmv)	粗さ(Ra)	動摩擦係数	耐酸化性
2,700 ~ 3,200	0.05 ~ 0.10	0.25 ~ 0.30	550℃

## SX-3



- ✓ 高硬度被膜
- ✓ 高耐酸化性
- ✓ 高ドライ特性

トータルバランスに優れた高性能被膜

硬度 (Hmv)	粗さ(Ra)	動摩擦係数	耐酸化性
3,000 ~ 3,400	0.15 ~ 0.25	0.25 ~ 0.40	1100℃

## VSX<sup>®</sup>-V



- ✓ 高潤滑・高靱性被膜

硬度 (Hmv)	粗さ (Ra)	動摩擦係数	耐酸化性
2,700 ~ 3,200	0.10 ~ 0.20	0.25 ~ 0.30	800℃

**複合処理(ラジカル窒化+コーティング)でさらに特性向上!**  
 基材表面に窒化拡散層を設けることにより、基材~コーティング間の硬度を傾斜化させて機械的強度を高め、コーティング膜の剥離を防ぐことができます。

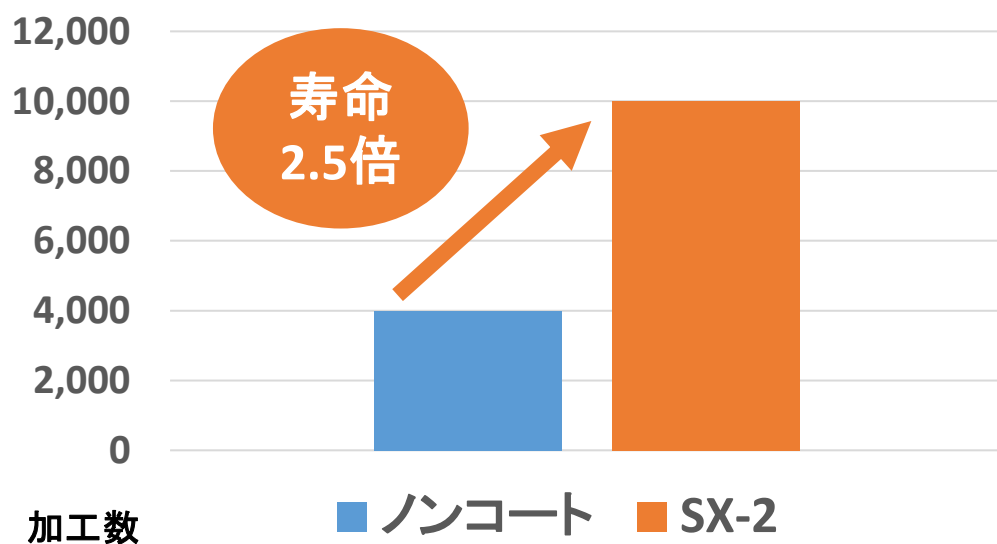
# ステンレス加工の効果事例

～JFE精密のオリジナルPVDコーティング～

## 抜き加工

SUS304 (板厚2mm)の抜き加工、ノンコートで4,000ショット加工されていました。滑り性、硬さに優れたSX-2をご提案させて頂いたことで10,000ショット以上の寿命とバリ改善にも繋がりました。

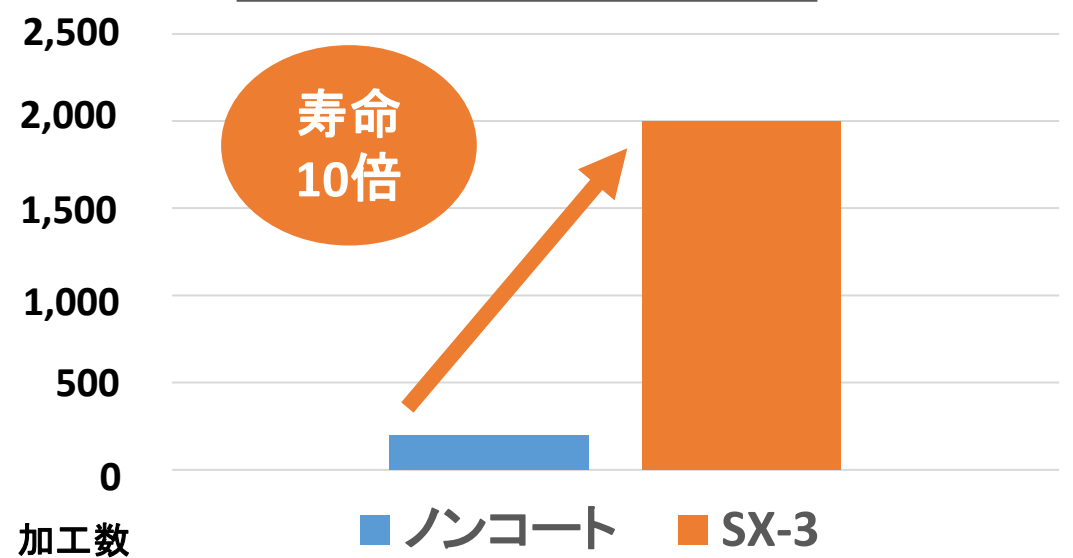
### SUS304 抜き加工



## 曲げ加工

白物家電の外板(SUS630板厚1mm)の曲げ加工、ノンコートで200ショット加工されていました。高硬度で耐熱性のあるSX-3をご提案させて頂き、ドライ加工でも2,000ショットまで寿命を延ばすことが出来ました。

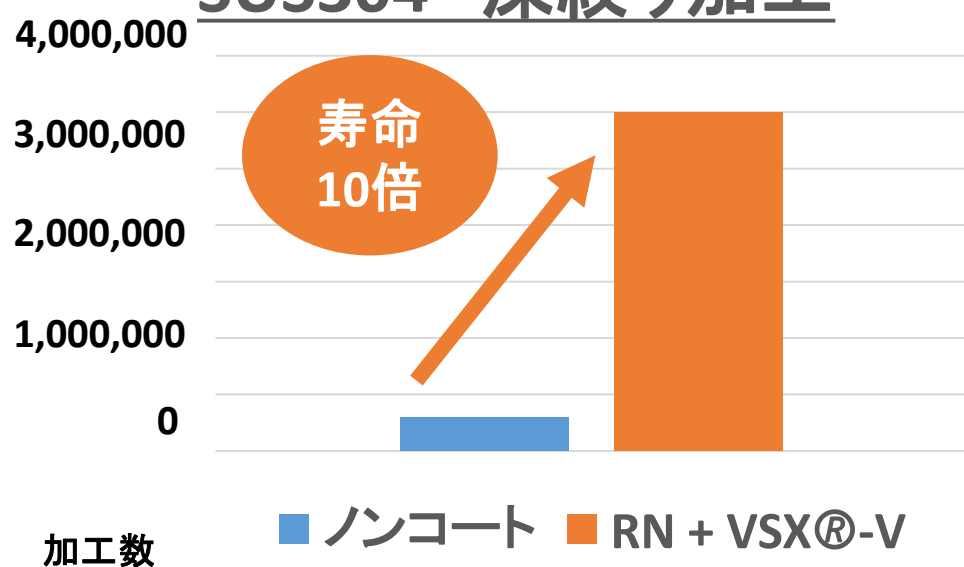
### SUS630 曲げ加工



## 深絞り加工

リチウムイオン電池の製作でSUS304 板厚0.3mmを深絞り加工、従来ノンコートで30万ショット。高硬度&高潤滑性を持つVSX®-Vと母材表層にラジカル窒化の複合処理をご提案。面圧の高い加工においても300万ショットまで寿命UP出来ました。

### SUS304 深絞り加工



ステンレス加工で  
お悩なら

SX / VSX® シリーズで  
解決!!!

