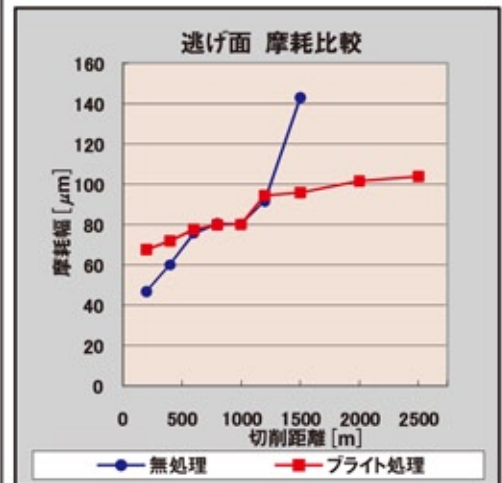
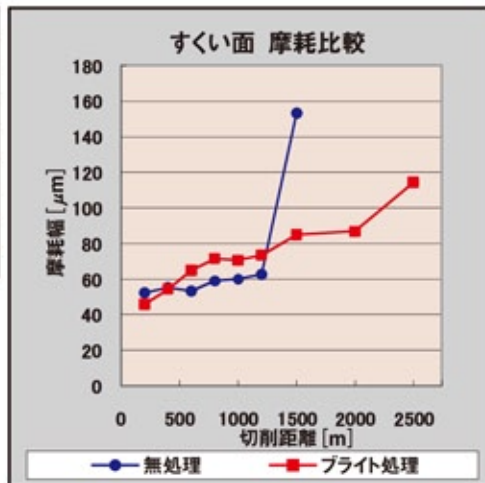


ブライト処理は、弊社オリジナルの新処理で、TD、CVD、PVDなどのコーティング処理された金型や切削用チップ等に施工することで、寿命向上による作業効率改善が図れます。

- コーティングされたアイテムに対して行う処理です
- 寸法変化は殆ど発生しません

● 旋盤による切削試験 ●

試験条件	
チップ	超硬
コーティング	CVD (TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti化合物層)
被削材	SCM440
被削材硬さ	57HRC
送り[mm/rev]	0.05
切込[mm]	0.2
切削速度[m/min]	78.3



旋盤切削による 1500m 切削後の表面観察



無処理 ブライト処理施工
すくい面



無処理 ブライト処理施工
逃げ面

↑
工具寿命
※ 約1.7倍！

※本試験の結果

● 評価例 ●

		刃具/金型	コーティング	被加工材	従来	処理後
刃具	A社	超微粒子超硬チップ	TiAlN(PVD)	難削材	1角で20~30個加工	1角で40~80個加工 (約2~3倍)
	B社	超硬チップ	TiCN(CVD)	SUS304	35個加工で交換	60個加工で交換 (約2倍)
	C社	超微粒子超硬 ナーリングカッター	TiAlN(PVD)	ASK8000	2万個加工で交換	3.2万個加工で交換 (1.7倍)
	D社	フライス切削用チップ	TiAlN(PVD)	SKD61改良	100m加工で交換	400m加工で交換 (4倍)
	E社	超硬エンドミル	TiAlN(PVD)	S45C生材	100分使用して交換	150分使用して交換 (1.5倍)
	F社	フライス切削用チップ	TiAlN(CVD)	FCD450	180分使用して交換	350分使用して交換 (約2倍)
金型	A社	絞り用金型 (SKD11)	TD	SUS304 (2t)	TD処理品は、8,000ショットにて被膜が剥離し、カジリにより寿命	TD+ブライト処理により 52,000ショットまで改善！ (6.5倍)
	B社	成形用ロール (SKD11)	TiC(CVD)	SUS304	40,000ショット毎にTiC被膜を剥離、再コーティングを繰り返し120,000ショットで寿命	TiC+ブライト処理により 再コーティングまでの寿命が56,000ショットに改善！ (1.4倍)