

VSX[®]-W

選ばれ続けた“あの性能”に、さらなる完成度を。

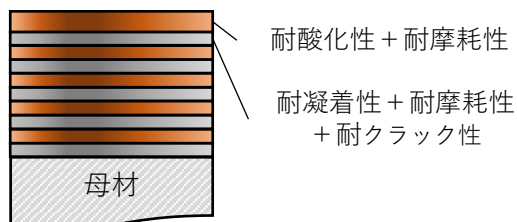


JFE

ベストセラーのDNAに、革新を宿す

長年にわたり多くの現場で信頼されてきた「SX-W」。JFE精密が誇る独自技術から生まれ、多様な加工条件や幅広い材料に対して安定した切削性能を発揮してきました。しかし、切削加工の現場は常に進化し続けています。加工条件の多様化、素材の変化、それに伴いコーティングにも新たな性能が求められる時代が訪れました。その変化に応えるべく、私たちは「SX-W」の技術をさらに磨き上げ、全方位対応型の次世代コーティング「VSX®-W」を開発。さらなる強靱さと適応力を備えたこの新たな被膜は、これまで以上に広い用途領域で、切削加工に新たな可能性を切り拓きます。

VSX®-Wの膜構造イメージ



VSX®-W 膜特性

膜硬さ	3,500~3,700Hv
標準膜厚	1~2 μm
色調	銅色
耐酸化温度	1,300℃

S45C切削効果事例

(寿命比)

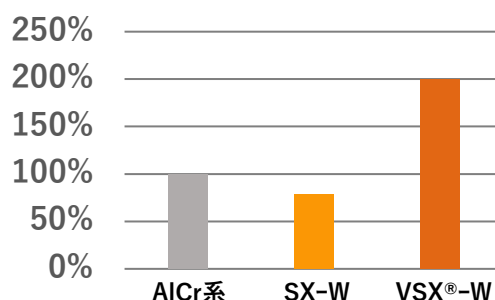


(通常条件)

材質 : S45C(生材) 送り : 3,440 mm/min
 工具 : 超硬5RボールEM VR_RD : 0.5 mm
 回転数 : 9,550 rpm AD_VA : 0.5 mm
 冷却 : ドライ

SKD61切削効果事例

(寿命比)

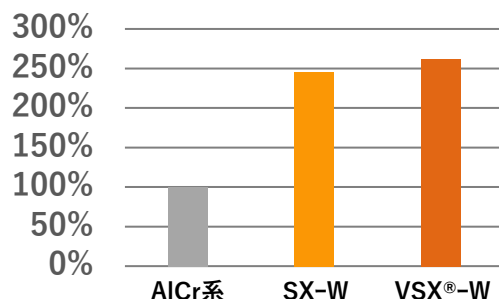


(高速切削条件)

材質 : SKD51(HRC52) 送り : 5,200 mm/min
 工具 : 超硬5RボールEM VR_RD : 1.0 mm
 回転数 : 13,000 rpm AD_VA : 0.5 mm
 冷却 : ドライ

STAVAX切削効果事例

(寿命比)

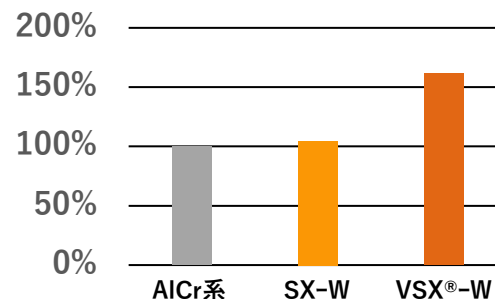


(通常条件)

材質 : STAVAX(HRC52) 送り : 1,800 mm/min
 工具 : 超硬5RボールEM VR_RD : 0.2 mm
 回転数 : 7,600 rpm AD_VA : 0.1 mm
 冷却 : ドライ

SKD11切削効果事例

(寿命比)



(高速切削条件)

材質 : SKD11(HRC59) 送り : 3,200 mm/min
 工具 : 超硬5RボールEM VR_RD : 1.0 mm
 回転数 : 10,000 rpm AD_VA : 0.2 mm
 冷却 : ドライ



JFE 精密 株式会社
 コーティング事業部

本社・工場 〒950-0883 新潟県新潟市東区鷗島町6番5号
 TEL 025-271-0711(直通) FAX 025-273-6917
 HP <https://www.jfe-seimitsu.co.jp>



ココロコーティング

検索