

### ■ CVD TiC コーティングのプレス加工分野への適用例

被加工材	製品形状および寸法	型具略図	寿命比較
クロスメンバー HPC 45 t = 1.6			旧 硬質クロムメッキ 3400 個加工毎に みがき修正
			新 SKD11 + TiC 70 万個加工後再処理
クロスメンバー No.5 SPN 1 材寸 914×267 t = 2.3			旧 SKD11 数枚でかじり発生
			新 10.5 万個加工中 異常なし
ドアシャッター ハンドル SPSP t = 2.0			旧 硬質クロムメッキ 5000 個で再メッキ
			新 30 万個加工後 はく離発生
シートキャビン サポート SPC t = 2.9			旧 SKD で数枚加工後 焼付き発生
			新 SKD11 + TiC 40000 個加工中 異常なし
ワン形プラグ SUS430 t = 1.0			旧 超硬合金 10000 個 ボンデ処理要 SKD 材…加工不可
			新 420000 個
インレットパイプ SUS304 φ 48.6 × 2.0t			旧 HZ 合金 150 個 アンブメタル 100 個 SKD11 加工できず 焼付きのため SKD11 + TiC 3000 個取換え 超硬合金 + TiC 50000 個
			新 3000 個取換え 超硬合金 + TiC 50000 個
スプリング シートアップパー SPHC - DS t = 3.2 SPHE - DS t = 2.3			旧 PW 溶接があるためスパッタが ピアス穴の方にで、SKD11 研摩したのではスパッタ箇所 にキズが入り 200 個で研摩修 正を行っていた
			新 SKD11 + TiC 8000 ~ 10000 個で 再研摩
ストライカ ベース SPH - C t = 4			旧 SKD11 500 個焼付き寸法 公差外となる
			新 SKD11 + TiC 40000 個加工で 再研摩
ヒンジメー ル B SAPH - 32Ds t = 6.0			旧 SKD11 数個でキズ発生
			新 SKD11 + TiC 約 200000 個で 再 TiC 処理
ミラーハウジング SUS430 Z = 0.6			旧 クロムメッキ 20000 個はく離
			新 150000 個加工中 異常なし
ブラケット SPCC t = 3.0			旧 SKD11 5000 個焼付き
			新 360000 個加工中 異常なし
ミラーベース SPCC t = 2.6			旧 SKD11 500 個焼付き
			新 50000 個加工中 異常なし
ローアヒンジ サイド APH32 - Ds t = 5.4			旧 SKD11 40000 個加工後 型修正
			新 250000 個加工後 はく離発生
フランジ SS34P t = 1.0			旧 SKD11 パンチ 約 1500 個で再研摩 ダイ 約 2500 個で再研摩
			新 φ 11…32000 個 φ 38.5…66000 個 いずれも再研摩
バッチ APH41 t = 4.5			旧 SKD11 5000 個加工で再研摩
			新 90000 個加工で再研摩