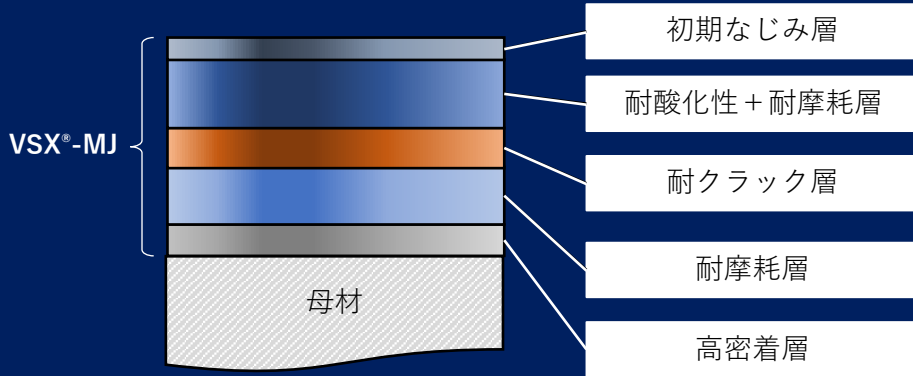


TUF-COAT

JFE精密（株）VSX®-MJ

50～60HRC領域の被削材に対し優れた切削性能を発揮

入念に設計された微細組織を持つ多層構造により、TUF-COAT（タフコート）は高温雰囲気における耐酸化性と耐摩耗性、優れた耐クラック性を併せ持ちます。これによってTUF-COAT（VSX®-MJ）は高速高送り加工、ドライ加工に最高のパフォーマンスを発揮します。



膜性能

膜硬さ	2,700～3,300Hv
標準膜厚	2～3μm
色調	濃灰色
耐酸化温度	900℃

優れた耐酸化性

耐クラック性

優れた耐摩耗性

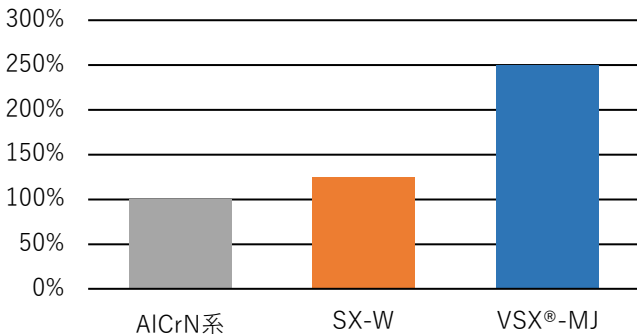
高速切削に最適

ドライ切削に最適

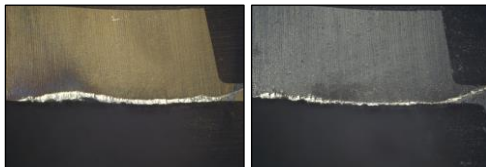
SKD11(59HRC)切削効果事例

被削材	SKD11 (59HRC)	回転数(rpm)	10,000
工具	超硬5RボールEM	送り速度 (mm/min)	3,200
冷却	ドライ	切込み量 深さ × 幅(mm)	1.0 × 0.2

工具寿命



30m切削後
工具状態



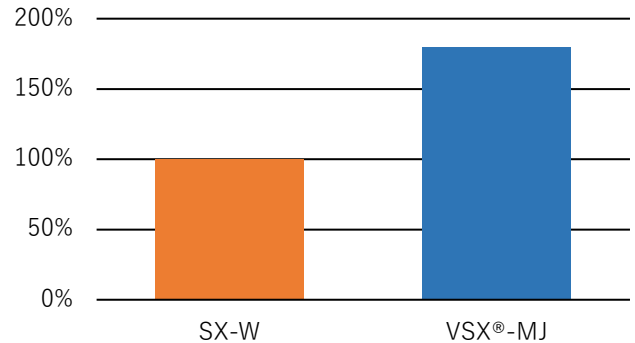
SX-W

VSX®-MJ

SKD61(52HRC)切削効果事例

被削材	SKD61 (52HRC)	回転数(rpm)	13,000
工具	超硬5RボールEM	送り速度 (mm/min)	5,200
冷却	ドライ	切込み量 深さ × 幅(mm)	1.0 × 0.5

工具寿命



90m切削後
工具状態



SX-W

VSX®-MJ

TUF-COAT

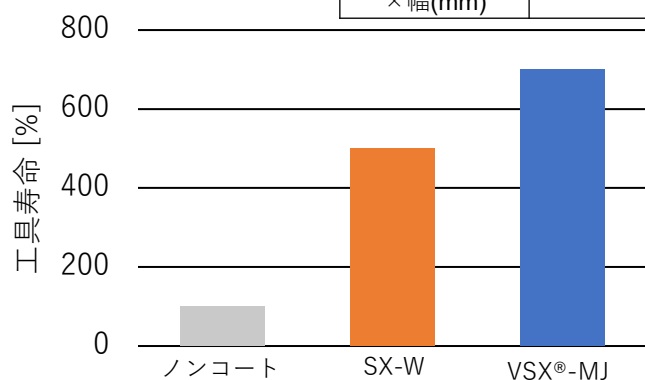
JFE精密(株) VSX®-MJ

高硬度材・難削材加工に向けたベストソリューション

高硬度材・難削材の加工など過酷な切削環境で優れた性能を発揮するTUF-COAT (VSX®-MJ) 数多の実績の中からその一部をご紹介します。

ウェット条件でも高性能を発揮

被削材	SKD61 (52HRC)	回転数(rpm)	16,800
工具	超硬3RボールEM	送り速度 (mm/min)	3,150
冷却	ウェット(FGE180)	切込み量 深さ × 幅(mm)	0.32 × 2.1



50m切削後
工具状態



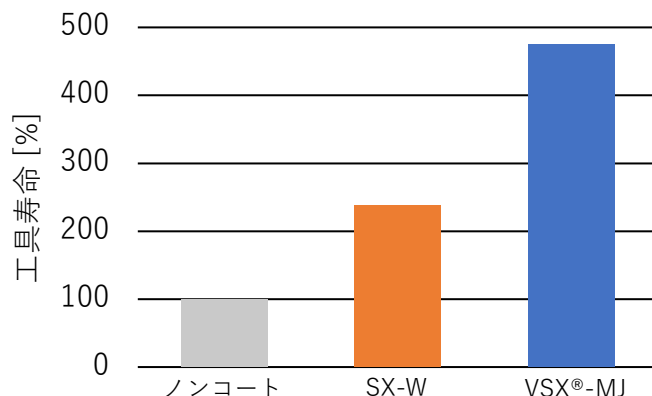
SX-W



VSX®-MJ

高強度建築材向けの開先加工で効果を発揮

被削材	HBL385C	送り速度 (mm/min)	391
工具	超硬開先チップ	冷却	ドライ



寿命時
工具状態



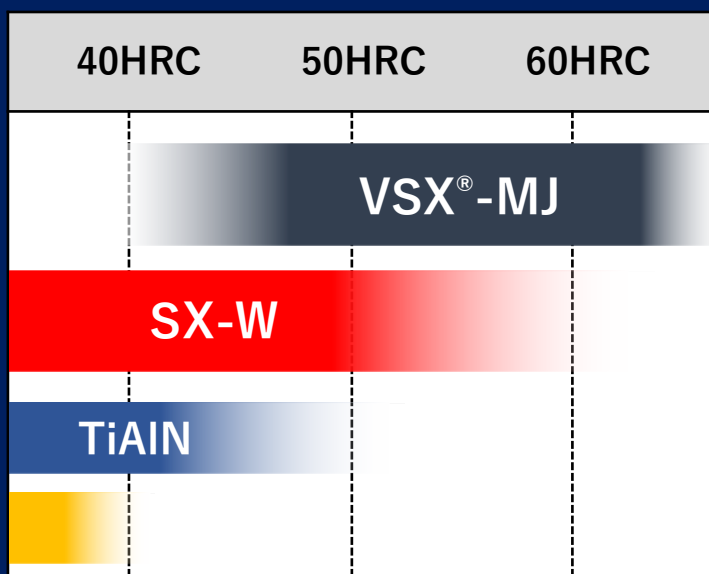
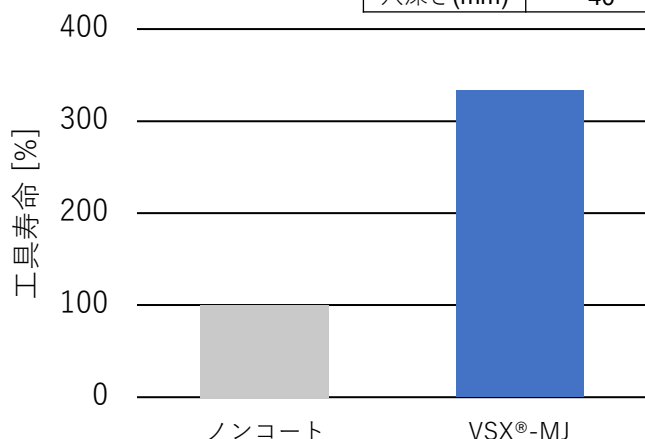
SX-W



VSX®-MJ

高張力鋼の穴あけ加工で効果を発揮

被削材	ハイテン590	回転数(rpm)	115
工具	φ50mmハイスドリル	送り速度 (mm/min)	20
冷却	ウェット	穴深さ(mm)	40



被加工材の硬度別 適用被膜イメージ
50~60HRCの高硬度材はTUF-COAT (VSX®-MJ) が最適です。