

## タイシーの概要

### ■タイシー処理の留意事項

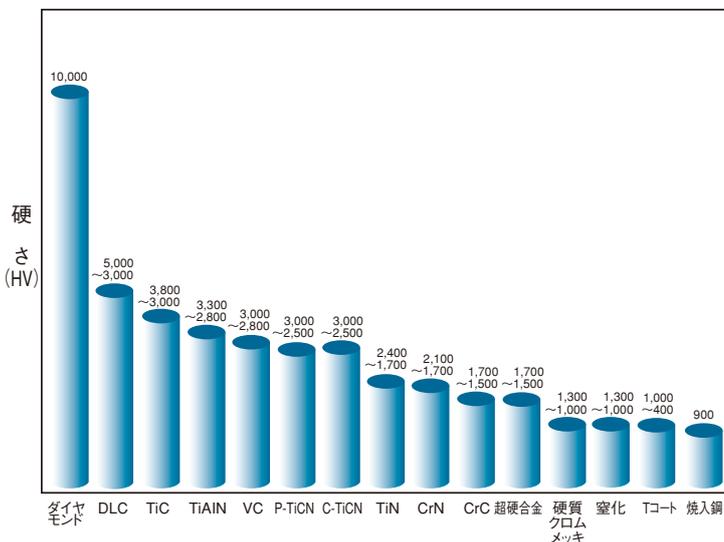
- (1) 材質（メーカー名）及び焼入れの有無を明記して下さい。
- (2) コーティング厚は、3 μ～8 μですので処理前の寸法を考慮して下さい。
- (3) 寸法精度の厳しい物は図面を添付し、重要部分をご指示下さい。
- (4) コーティングを必要とする部分を指示し、面は滑らかに仕上げして下さい。処理後の面粗度もほぼ同程度になります。（放電加工面は取り除いて下さい）
- (5) 必要に応じラッピング・ホーニング等の加工も承ります。ご指示下さい。
- (6) 高温反応ガス中で処理する為、寸法変化、ワレ等が生じる場合がありますので、予め材料取りの方向、応力除去焼鈍、形状等考慮して下さい。

※上記事項を考慮し素材からコーティング処理まで一貫して承ります。種々の手順の煩雑さを省き、よりTiCコーティング用に適合した母材を製作するうえからもお勧めいたします。

膜の種類	代表的な材料へのコーティング可否								
	S K 5	S K S 3	S K D 1 1	S K D 6 1	S K H 5 1	超 硬	SUS		
							4 4 0 C	4 2 0 J 2	3 0 4
TiC	○	○	○	○	○	○	○	○	×
C-TiCN	×	×	○	○	○	○	○	○	×
CrC	×	×	○	○	○	×	○	×	×
TiN	△	△	○	○	○	○	△	△	○
P-TiCN	△	△	○	○	○	○	△	△	○
CrN	△	△	○	○	○	○	△	△	○
DLC	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TiAlN	△	△	○	○	○	○	△	△	○
Tコート	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※処理可能材料判定の△印は、膜が付くがコーティング温度で材料が軟化するもの。

### ■硬さ比較（ピッカーズ硬さ）



### ■摩擦係数比較

