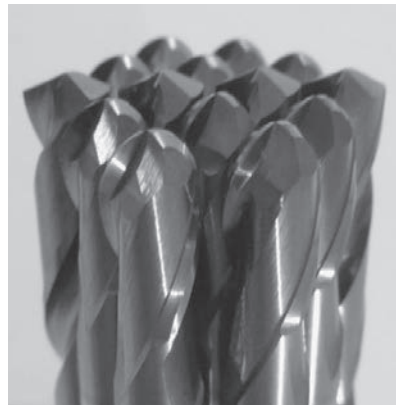
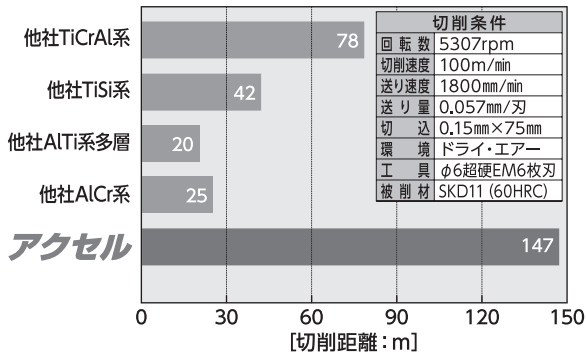


未知なる領域をプラズマ技術で切り拓く、 日本コーティングセンター

切削熱をマネジメントする『アクセル』を独自開発。
高硬度材のドライ切削、熱のこもる難削材加工に！



2017年4月1日から
『佐野工場』稼動。
切削工具に特化した短納期対応工場が
立ち上がりました。

PVD法によるセラミックスコーティングをはじめ、DLC、ラジカル窒化処理などのプラズマ技術を応用した表面改質技術の受託加工メーカーです。

切削工具、金型、刃物、機構部品などに耐摩耗性、耐酸化性、潤滑性などの新たな機能を付与するためのコーティングサービス、また分析調査を行っております。

Jcoat (TiN、TiCN、TiAlN、CrNなど)

- ◎切削工具、金型、機械部品の耐摩耗性、摺動特性などが改善します (□: 切削工具用、■: 金型用)
- ◎大型・長尺品、また量産処理の対応が可能です (φ900×1250 (2500) L、1トンまで対応)

□プライムT/C

高硬度、耐酸化特性を有した高硬度材・ドライ切削に／軟鋼、難削材のウェット切削に

□マーキュリーW

切削環境や被削剤を選ばない、『汎用性』に優れたコーティングです

□マーキュリー

歯切り工具を対称に開発した高硬度、耐酸化性に優れたコーティングです

■ルーナス

耐焼き付き性、耐摩耗性に優れ、鏡面性を維持します

■ヴィナス

高硬度、耐酸化性に優れ、潤滑性やグリップ性の付与も可能

■フォージス

冷間鍛造におけるカジリ、潤滑性改善に最適なコーティングです

Jcoatスリック (DLC)

○Neo-スリック

密着性、耐久性に優れ、非鉄金属や絶縁物へのコーティングも可能です

○Tetra-スリック

4000Hvを超える高硬度を有し、500℃まで使用できる水素フリーDLCです

○スリックH

高硬度、低摩擦係数を有し、離型性に優れます

○スリックnano

平面に対してナノメートルオーダーの膜厚均一性を有し、絶縁物へのコーティングも可能です

Jnite (ラジカル窒化)

◎約500℃の処理温度で表面状態を損なわず、化合物層の形成しない窒化が可能です

◎PVD、DLCの前処理として複合させることでコーティングの耐久性を大幅に向上させることが可能です

Jcoat+α (複合処理) / 表面改質に関する調査・研究



JCC 日本コーティングセンター株式会社 URL*<https://www.jcc-coating.co.jp>

本社工場・営業所	〒252-0002	神奈川県座間市小松原1-43-34	TEL: 046-266-5800	FAX: 046-266-5850
佐野工場・営業所	〒327-0307	栃木県佐野市岩崎町3005-2	TEL: 0283-86-9600	FAX: 0283-86-9601
一宮工場・営業所	〒491-0822	愛知県一宮市伝法寺11-1-1	TEL: 0586-75-0760	FAX: 0586-75-0761
明石工場・営業所	〒674-0093	兵庫県明石市二見町南二見13-1	TEL: 078-942-2537	FAX: 078-942-2538
広島営業所	〒730-0012	広島県広島市中区上八丁堀7-1	TEL: 082-962-7756	FAX: 082-962-7757
西日本営業所	〒800-0304	福岡県京都市都筑町田鳥越町1-48	TEL: 093-436-1331	FAX: 093-436-1414