

窒化処理の概念が変わる！独自のガス窒化処理

KANUC

カナック

従来のFeN主体の窒化とは異なり、CrN、MoN等を主体とした拡散処理です。従来窒化処理で問題とされている処理後の靱性の低下や寸法変化、面荒れ等を大幅に改善することで幅広い分野の適応が可能となりました。

普通の窒化とは違う！カナック処理の特徴



靱性の低下が少ない、
拡散層主体の硬化層



複雑な形状、深穴にも
均一な硬化が得られる



表面粗さの変化が少ない



反り、膨張、寸法変化が少ない



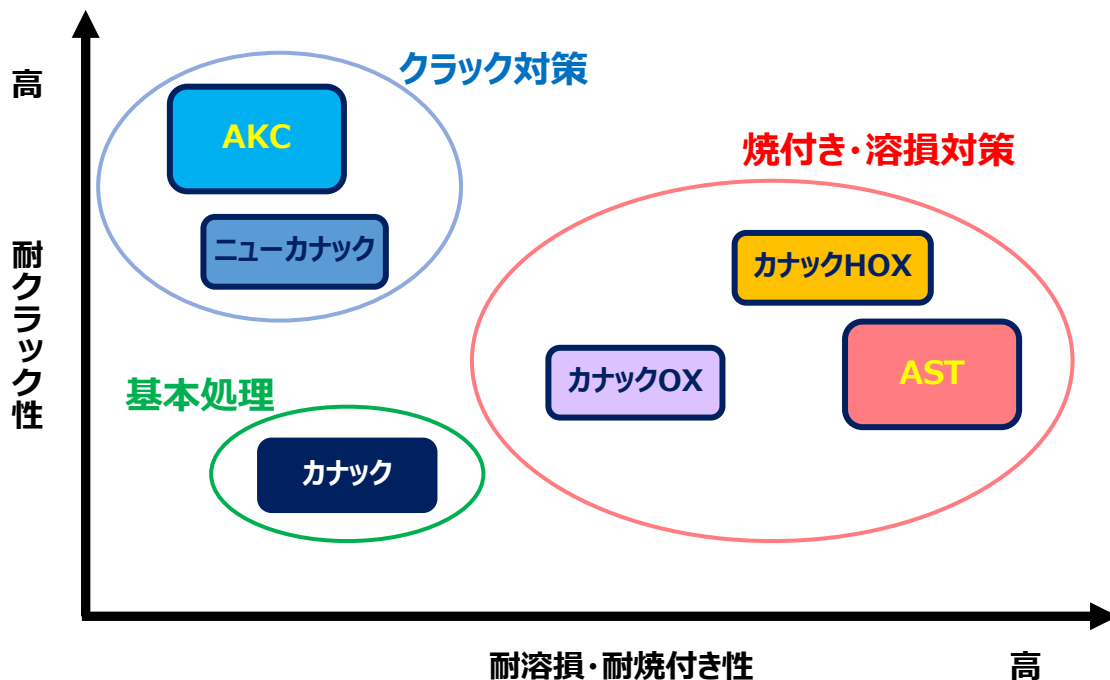
繰り返し処理により
処理効果の再現が可能



処理後の溶接・追加工も可能

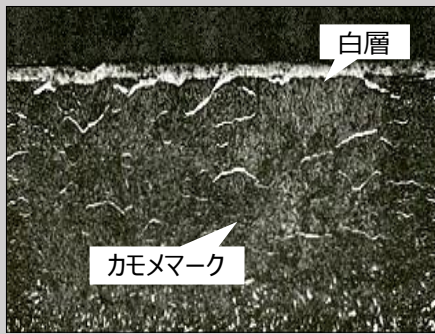
金型寿命の延命・メンテナンスの軽減・品質の向上など
目的・問題に合わせた処理をご提案します！

ダイカスト金型向け相関図



■ 金属組織写真 (SKD61)

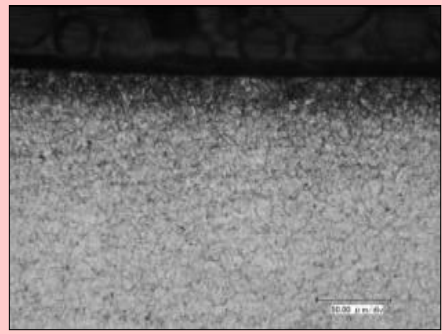
ガス軟窒化品の処理後組織



- ・化合物層(白層) あり
- ・硬化層にカモメマークが生成される

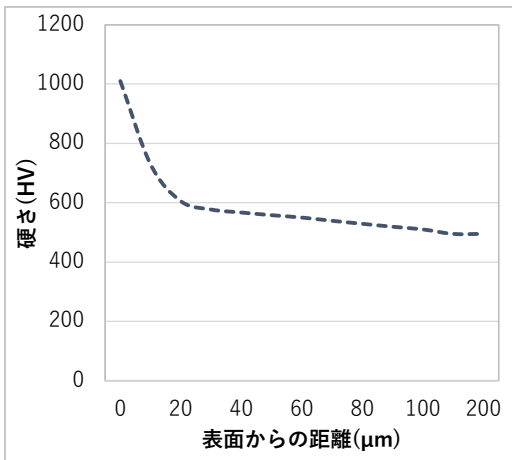
上記2つの組織は欠け・剥離につながる

カナック処理後の組織



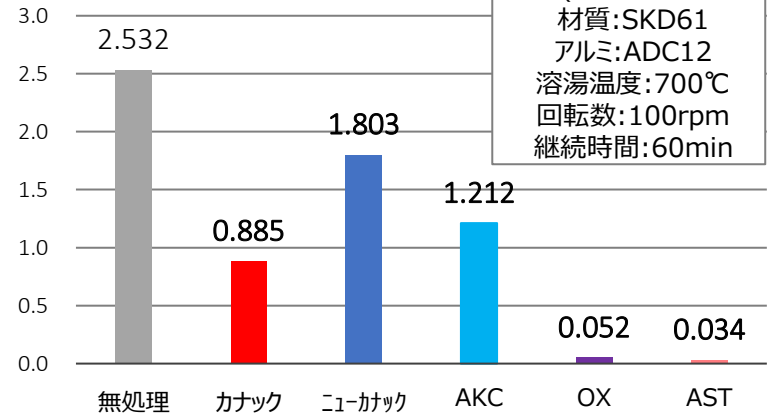
- ・化合物層(白層) なし
- ・靱性の低下が極小、欠け・剥離が少ない
- ・溶接作業が問題なく行える

■ SKD61材 硬さ分布



■ 溶損試験 (社内比)

溶損率(%)



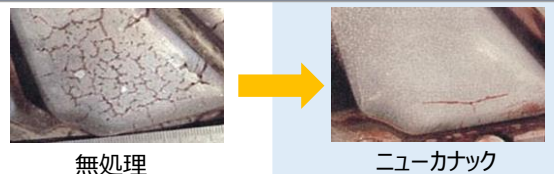
試験方法：加速試験
 ※重量損失率で比較 (N=3平均)
 材質:SKD61
 アルミ:ADC12
 溶湯温度:700℃
 回転数:100rpm
 継続時間:60min

■ 評価例

シリンダーヘッド金型
クラック発生/廃型までのショット数の比較

表面処理	塩浴窒化	ニューカナック
ヒートクラック発生 までのショット数	4,000	約10倍 43,000
廃型までの ショット数	27,000	約2.6倍 72,000

4輪コンバーターハウジング 6万ショット時 表面画像の比較



2輪エンジンカバー 約13万ショット時 表面画像の比較



問い合わせ先

株式会社 カナック 本社・藤枝工場
 〒426-0001 静岡県藤枝市仮宿1634-1
 TEL:054-644-7988
 FAX:054-644-7987
 URL <https://kanuc.net/>

■ 東海営業所・東海工場
 〒445-0004
 愛知県西尾市西浅井町古切戸55
 TEL 0563-52-9911
 FAX 0563-52-9912
 ■ 北海道工場
 〒059-1303
 北海道苫小牧市拓勇東町8-1-51

■ タイ王国 KANUC(THAILAND)CO.,LTD
 TEL +66-38-454769~70 FAX +66-38-454772
 ■ 中華人民共和国 佳納克金属制品(上海)有限公司
 KANUC METAL PRODUCTS(SHANHAI)CO.,LTD
 TEL +86-21-5767-7116~7 FAX +86-21-5769-0203
 ■ インドネシア共和国 PT.KANUC INDONESIA
 TEL +62-21-8984-2410 FAX +62-21-8984-2413