

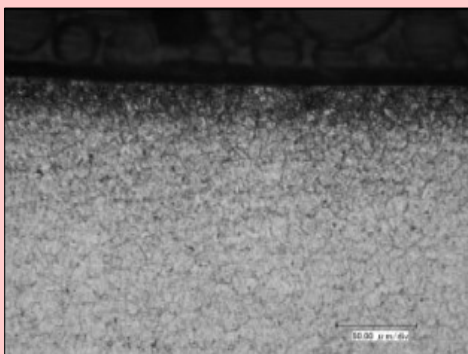
カナツク処理 5つの特徴

- ▶ 靱性の低下が少ない拡散層主体の硬化層
- Ⓜ 複雑な形状・深穴にも均一な効果が得られる
- 🏠 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

カナツク処理 技術データ

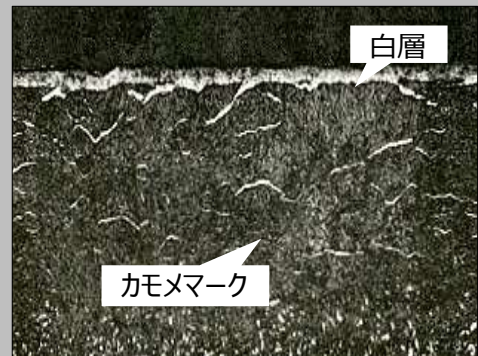
■ 処理後の金属組織比較(SKD61)

カナツク処理後の組織



材質：SKD61

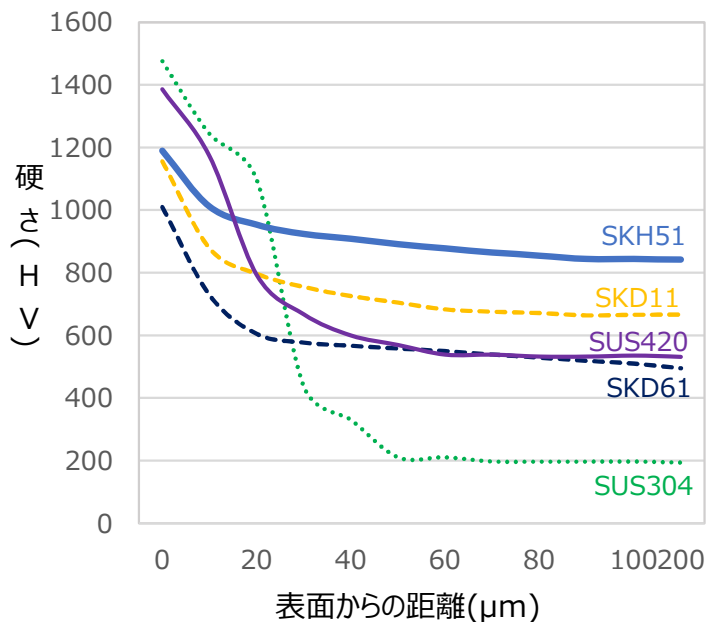
ガス軟窒化品の処理後組織



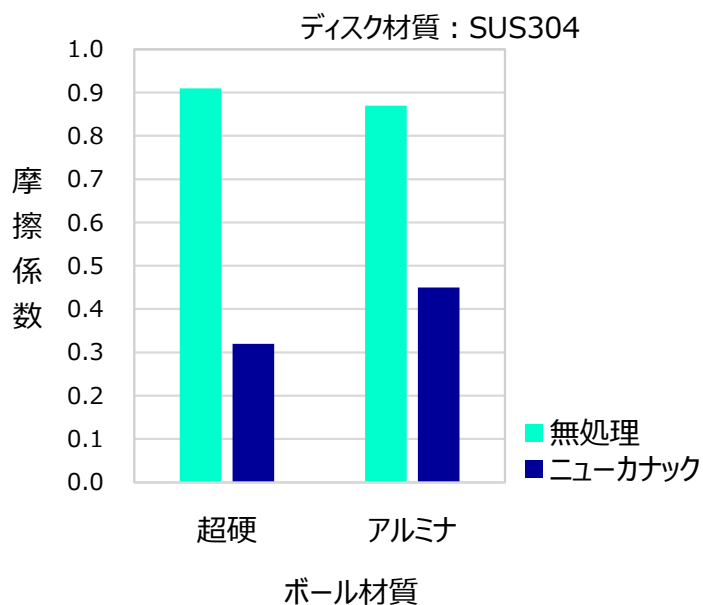
材質：SKD61

カナツク処理は、欠け・剥離、クラックの伸展の起因となる
化合物層(白層) や カモメマーク が出来ません。

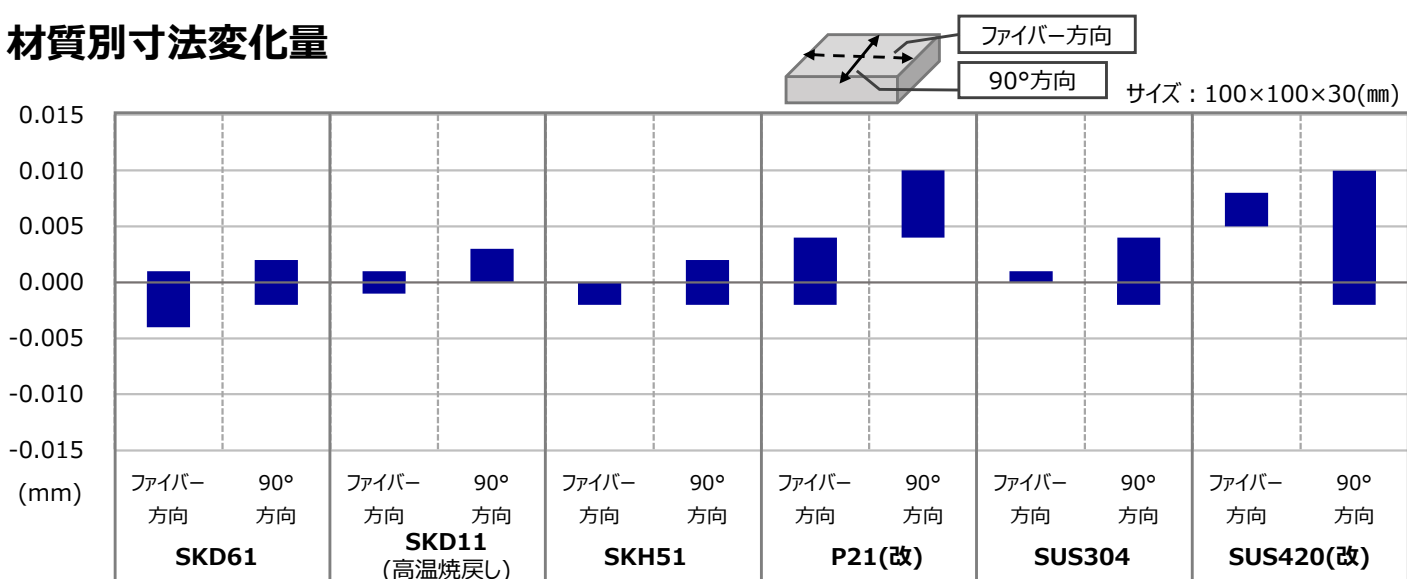
■ 材質別硬さ分布曲線



■ 摩擦摩耗試験



■ 材質別寸法変化量



注：数値は参考データです。処理品の形状、熱処理条件により異なります。

■ カナック処理適応材質

分類	JIS材質名	Cr量(%)	硬さ(HV)100g
冷間金型鋼	SKD11、SLD8、DC53、SKD12	5.0~14.0	1,000~1,400
熱間金型鋼	SKD4、SKD5、SKD7、SKD8、SKD61、SKD62	2.0~6.0	800~1,100
プラスチック金型用鋼	Cr-Mo系、析出硬化系、オーステナイト系非磁性鋼、13Cr-ステンレス系	0.4~13.0	600~1,400
高速度工具鋼	SKH51~59、SKH2、SKH3、SKH4、SKH10	3.5~4.5	1,200~1,400
粉末高速度工具鋼	HAP、ASP、DEX、FAX、SPM	4.0~6.0	1,200~1,400
クロムコバレン鋼	SCM435、SCM440、SCM445	1.0~2.0	600~800
マルエージング鋼	YAG、MAS1、KMS18-20、QM300、NAG21	0.1以下	1,000~1,200
オーステナイト系ステンレス鋼	SUS303、304、316、316L	16.0~24.0	1,200~1,400
フェライト系ステンレス鋼	SUS405、410L、430、430F	10.0~30.0	900~1,200
マルテンサイト系ステンレス鋼	SUS410、416、420J2、420F、440A、440C	10.0~20.0	900~1,400
マルテンサイト系耐熱鋼	SUH1、3、4、11	7.0~20.0	1,000~1,400
オーステナイト系耐熱鋼	SUH31、36、37	15.0~25.0	1,000~1,400

※硬さ(HV)の数値は目安であり、測定機器により数値は異なります。