

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

耐摩耗や離型性の改善など、課題解決をお手伝い！

標準的な金型には…

ニューカナック処理

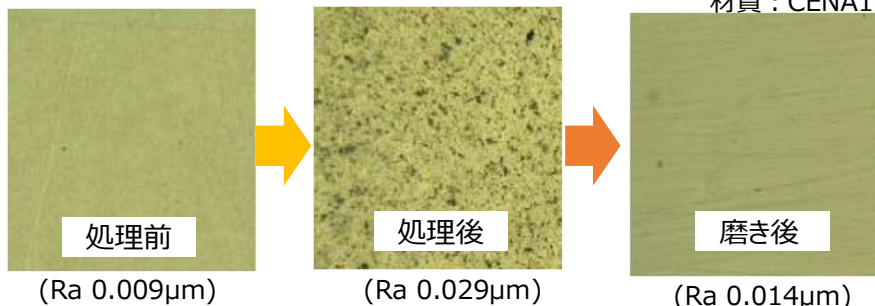
シボ・鏡面金型には…

カナック処理

■ 鏡面金型

鏡面(#8000)のニューカナック処理前後

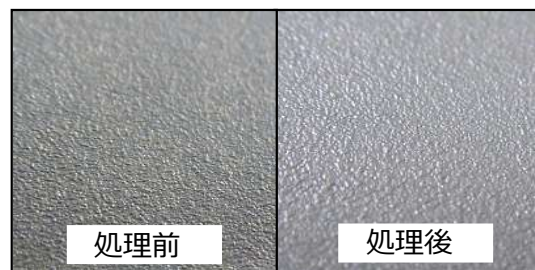
材質：CENA1



表面粗さの変化が少ないため、鏡面の再磨き時間が短縮。
従来窒化処理と比較し、約半分！

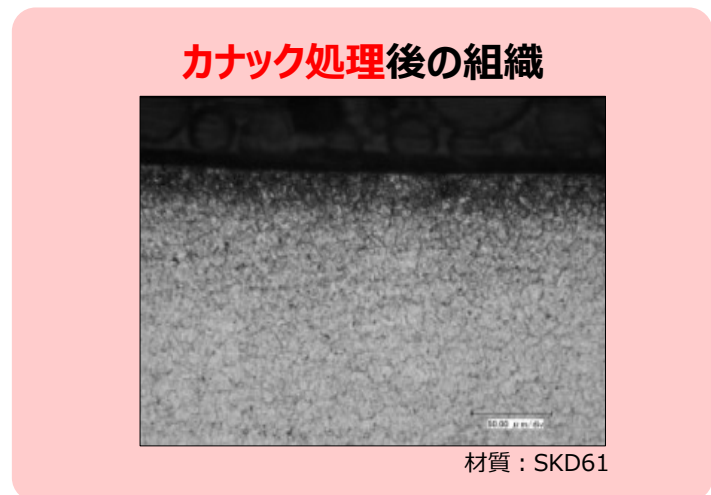
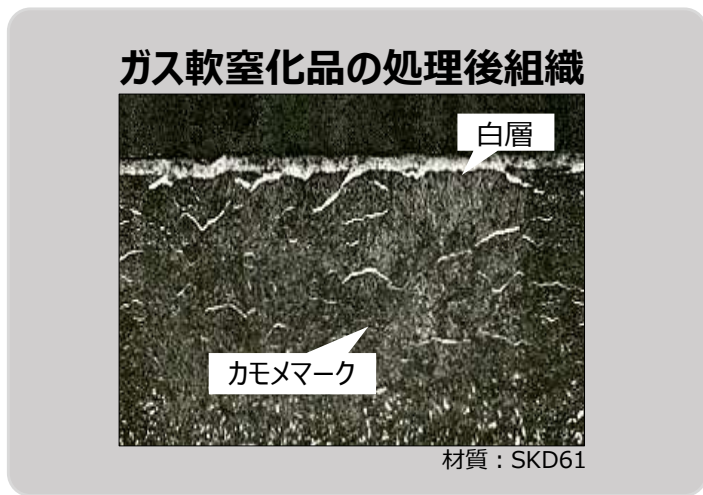
■ シボ金型

処理前後サンプル



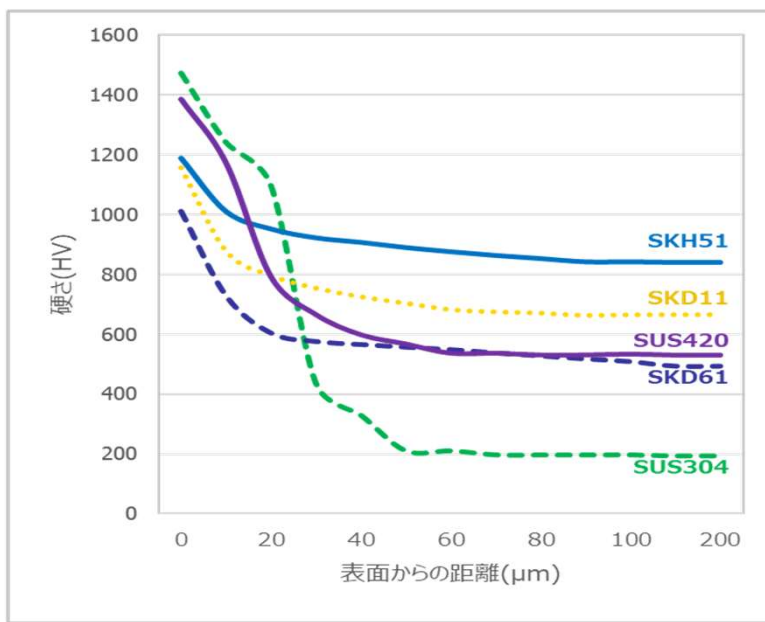
カナック処理後も面の変化が少なく、
処理後のツヤ調整も比較的容易に。

■ 処理後の金属組織写真の比較



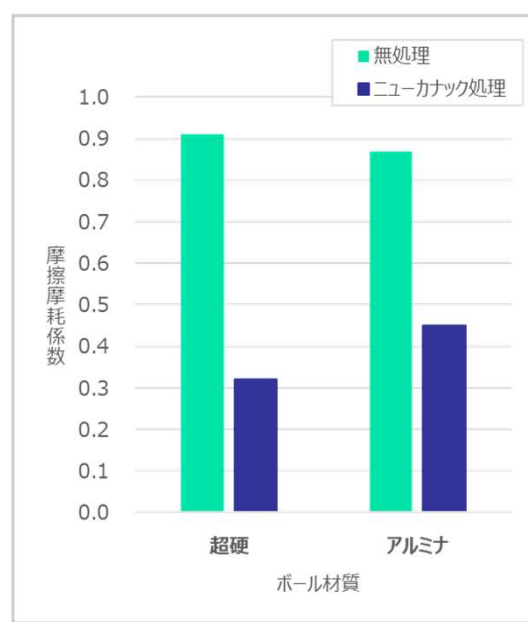
■ 技術データ

材質別硬さ分布曲線



※材質により曲線は異なります。

摩擦摩耗試験



ディスク材質：SUS304

■ 評価例

実績例	使用樹脂	型材	従来状況	対策	処理後の状況
A社	PCIにガラス40%添加	PX5	プラズマ窒化後、変寸と肌荒れの為、全面手磨き	ニューカナック	変寸なく、手磨き不要
B社	ナイロンにガラス10~25%添加	NAK55	超精密な為、表面処理が不可能	ニューカナック	従来比4~6倍の寿命
C社	PPSガラス40%	STAVAX	ASP23にPVD(TiN)で15,000ショット	STAVAXに材質変更しニューカナック	従来比4倍の6万ショット

樹脂成形金型 (STAVAX、メラミン樹脂 使用)

D社	従来：	Crメッキを施していたが、5万ショットでカジリ・折れが発生し、廃型となっていた。
	処理後：	処理により、カジリ・折れが減少、14万ショットまで使用可能に。



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