

KANUC PLUS

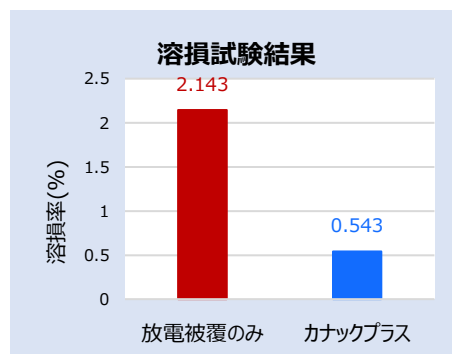
カナックプラス

放電被覆後にカナック処理（AKC、AST）を行うことで、密着力が高く剥離しにくい状態になり、過酷な条件での焼付きや溶損を抑制させる複合処理です。

効果

局部的な対策（耐摩耗・耐焼付き・耐溶損）

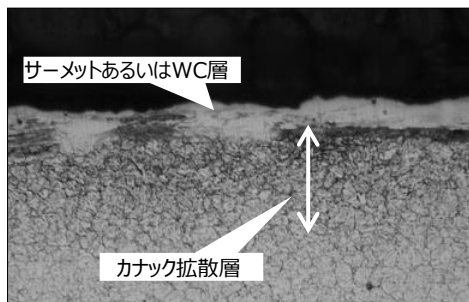
放電被覆 カナックプラス 溶損試験



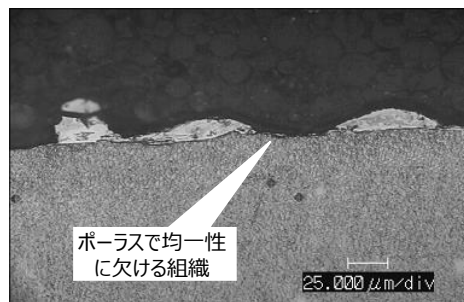
■ 試験条件
 材質 :SKD61(48HRC) アルミ:ADC12
 溶湯温度:700℃ 回転数:200rpm
 試験時間:連続30分

■ 断面組織写真の比較

カナックプラス



一般的な放電被覆



■ 改善事例

運用用途	従来の状況	材質	改善状況
低圧鋳造	3,000ショットで使用不可	SKD61	10,000~12,000ショット
低圧鋳造ゲート口金	500ショットでちぎれ発生	YXR33	3,000ショット
ダイカスト入子	タフトライド：1時間毎に磨き	SKD61	1週間 連続鋳造が可能に
ダイカスト鋳造ピン	Ti3コート：8時間で焼付き	SKD61	6日間以上 焼付き無し