

Kanuc



THE SURFACE TREATMENT KANUC PROCESS

KANUC

金型・治具・工具・設備のロングライフ化・生産性改善

ガス窒化処理の エキスパート

経営方針

革新的な技術とサービスの研鑽を継続し
卓越した表面処理技術を以て社会に貢献します

1 高品質

常に品質向上に努め、
安定した品質をご提供致します

2

常に新たな技術を模索し
表面処理の可能性を追求
しております

開発力

3

信頼

創業以来、多くのお客様とお取引をし、
信頼と実績を積み重ねて参りました。
取引実績は4,000社に上ります

カナック
4つのこだわり

4

短納期

お客様のご要望にスピーディーに
お応えするため、生産管理体制を確立し、
短納期を実現します

お客様のあらゆる要望を実現するためにカナックは進化します

株式会社カナックは1988年の創業以来、
表面処理に特化した事業を展開し、信頼と
実績を積み重ねて参りました。金型業界や
半導体産業をはじめ、対応できる業界は多
岐に渡り、取引実績は4,000社に上ります。
当社はお客様からの要望に応えるために、

開発プロジェクトを立ち上げ、様々な難問
に挑戦して参りました。従来では不可能と
いわれた高い精度を要求される精密金型、
切削工具、半導体製造機器等、用途に応じ
て多様な処理方法を確立してきました。

私達はお客様と共に成長しこれからも進化
して参ります。技術集団として誇りを胸に、
革新的な技術とサービスの研鑽を継続し、
卓越した表面処理技術を以て社会に貢献
致します。






独自のガス窒化 カナック処理

カナック処理とは

カナック処理は1985年、当時難しいとされていた非磁性ステンレス鋼の硬化処理として開発された、弊社独自のガス窒化処理方法です。この処理は、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。従来の窒化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。このカナック処理をベースに多くのお客様のニーズに応えるべく処理ラインナップを拡げて参ります。

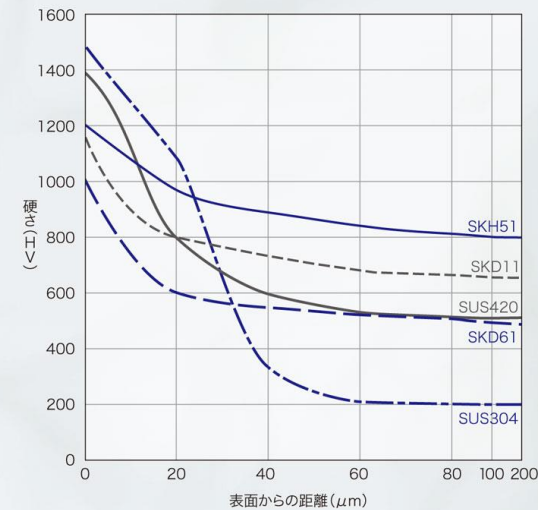


カナック処理 5つの特徴

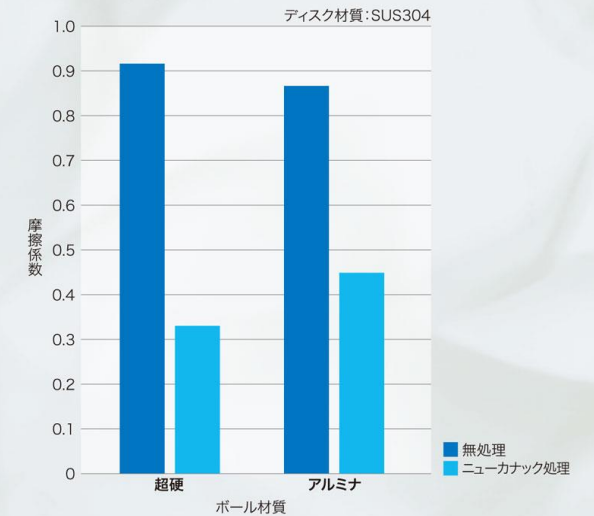
-  靱性の低下が少ない、拡散層主体の硬化層
-  複雑な形状、深穴にも均一な効果が得られる
-  表面粗さの変化が少ない
-  反り、膨張、寸法変化が少ない
-  繰り返し処理により処理効果の再現が可能

技術データ

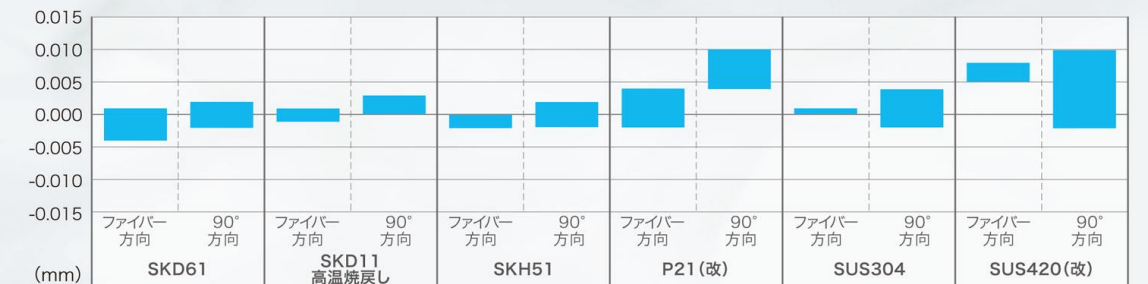
材質別硬さ分布曲線



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。

カナック処理適用材質

分類	材質名	Cr量(%)	硬さ(HV)100g
冷間金型鋼	SKD11、SLD8、DC53、SKD12	5.0~14.0	900~1,400
熱間金型鋼	SKD4、SKD5、SKD7、SKD8、SKD61、SKD62	2.0~ 6.0	700~1,100
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	0.4~17.5	500~1,400
高速度工具鋼	SKH51~59、SKH2、SKH3、SKH4、SKH10	3.5~ 4.5	1,000~1,400
粉末高速度工具鋼	HAP、ASP、DEX、FAX、SPM	4.0~ 6.0	1,000~1,400
クロムモリブデン鋼	SCM435、SCM440、SCM445	1.0~ 2.0	500~ 800
マルエージング鋼	YAG、MAS1、KMS18-20、QM300、NAG21	0.1以下	700~1,200
オーステナイト系ステンレス鋼	SUS303、304、316、316L	16.0~24.0	1,000~1,500
フェライト系ステンレス鋼	SUS405、410L、430、430F	11.0~18.0	800~1,400
マルテンサイト系ステンレス鋼	SUS410、416、420J2、420F、440A、440C	11.0~18.0	800~1,400
マルテンサイト系耐熱鋼	SUH1、3、4、11	7.0~13.0	700~1,400
オーステナイト系耐熱鋼	SUH31、36、37	15.0~25.0	1,000~1,400

注: 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。

カナック処理ラインナップ

お客様のニーズに適合する表面処理をご提案致します

摩耗対策に Kanuc

【カナック】
耐摩耗・摺動性・疲労強度

摺動摩耗部品 ダイカスト金型 各種刃物

各種金型、摩耗部品に New Kanuc

【ニューカナック】
耐ヒートチェック・離型性・摺動性・耐摩耗・疲労強度

ダイカスト金型 樹脂成形金型 摺動部品
プレス金型 鍛造金型 超硬金型

ダイカスト向け溶損・焼付き対策 AST

【エー・エス・ティー】
耐ヒートチェック・耐溶損・耐焼付き

ダイカスト金型

ダイカスト向け ヒートチェック対策 AKC

【エー・ケー・シー】
耐ヒートチェック

ダイカスト金型

PVD・DLCとの 複合処理

Kanuc PVD

【カナック ピー・ブイ・ディー】
PVD被膜の密着性・剥離防止・耐摩耗

プレス金型 鍛造金型 摺動摩耗部品

溶損・焼付き対策 黒色乱反射防止 Kanuc OX

【カナック オー・エックス】
耐溶損・耐焼付き・耐摩耗・黒色

ダイカスト金型 画像認識部品

鉛フリーはんだ浸食対策処理 Surf / Super Surf

【サーフ / スーパーサーフ】
浸食防止・耐摩耗

はんだ槽・部品

カナック処理実績

金型産業

ダイカスト金型・樹脂成形金型
プレス金型・鍛造金型・超硬金型

FA・半導体装置関連

パーツフィーダー・画像処理装置
はんだ槽・部品・SUSチェーン

粉体設備関連

SUS配管・ホッパー・シュート
SUSスクリーン・粉碎機部品

刃物関連

切断刃・粉碎刃・歯切工具
切削工具・ダイス

その他

あらゆる業界に貢献

会社概要

会社名	株式会社 カナック
所在地	本社 〒426-0001 静岡県藤枝市仮宿1634-1 TEL:054-644-7988 FAX:054-644-7987 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
創立	1988年8月1日
資本金	1,100万円
従業員数	50名(国内)
役員	代表取締役 堀越 弘也
営業品目	各種金型 治工具 鋼材の表面処理
国内工場	本社・藤枝工場 東海工場 北海道工場
海外拠点	タイ王国 KANUC (THAILAND) CO.,LTD Amata Nakorn Industrial Estate 700/423 Moo7,T.Donhuaroh,A.Muang Chonburi, Chonburi 20000 Thailand TEL:+66-38-45769~70 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(SHANGHAI)CO.,LTD 1st Floor,No.3 Building No.100,651 Lane, Dong Xue Road,Dongjing,Songjiang,Shanghai,China TEL:+86-21-5767-7116~7 FAX:+86-21-5769-0203 佳納克金属制品(佛山)有限公司 KANUC METAL PRODUCTS(FOSHAN)CO.,LTD No.D6-2 building No.8, Lizhong Road, Logistics Center, Danzao Town, Nanhai District, Foshan City GuangDong China TEL +86-757-8122-8891 FAX +86-757-8122-8895 インドネシア共和国 PT.KANUC INDONESIA Jababeka Techno Park KIJ III,Jl.Techno 3 A8J Pasirgombong, Cikarang Utara,Bekasi-Jawa Barat,Indonesia 17530 TEL:+62-21-8984-2410 FAX:+62-21-8984-2413
URL	http://www.kanuc.jp/

沿革

1985年	カナック処理開発
1987年	アルミダイカスト金型への寿命向上を確認
1988年 8月	有限会社カナック設立
1992年	ニューカナック処理開発
1995年 6月	名古屋営業所(現 東海営業所)設立
2001年 5月	資本金1,000万円に増資
2001年 8月	有限会社から株式会社に変更
2002年 3月	タイ バンコク近郊に KANUC (THAILAND) CO.,LTD 設立
2002年 9月	サーフ処理開発
2002年11月	OX処理開発
2004年 8月	HOX処理開発
2005年	サーフ処理 特許取得 スーパーサーフ処理開発
2005年 3月	中国 上海に 佳納克金属制品(上海)有限公司 設立
2009年	AST処理開発
2011年12月	インドネシア ジャカルタ近郊に PT.KANUC INDONESIA 設立
2015年 2月	本社を藤枝市に移転 藤枝工場稼働
2016年11月	AKC処理開発
2017年 8月	中国 河北省唐山に 佳納克科技(唐山)有限公司 設立
2017年12月	中西 康弘 取締役会長に就任 堀越 弘也 代表取締役に就任
2019年 3月	豊田営業所を西尾市に移転 東海営業所に名称を変更 安城工場を西尾市に移転 東海工場に名称を変更

設備概要

本社・藤枝工場	カナック処理炉	6台
	ショット機	13台
	ピッカーズ硬さ試験機	2台
	ロックウェル硬さ試験機	1台
	走査型電子顕微鏡(SEM)	1台
	光学顕微鏡(マイクロスコープ)	1台
	高速精密切断機	1台
	埋込み装置	1台
	研磨・琢磨装置	1台
	デジタルマイクロメーター	1式
	ハイトゲージ	1台
	石定盤	1台
	処理可能寸法	
	高さ1,000×間口2,000×奥行1,200(mm)	
	耐荷重設定 3,000kg	