

NEW KANUC

ニューカナック

カナック処理後、ショットピーニングを行い酸化被膜を除去するとともに、表面に微細な凹凸を形成。これにより、耐摩耗性の向上に加え、離型性や摺動性の改善にも効果を発揮します。

効果

耐摩耗性の向上・摺動性の向上・コンタミ防止
溶接が問題なく行える・複合処理対応

金型産業

ダイカスト、樹脂成形
プレス、鍛造、超硬
金属3Dプリンター造形



刃物関連

切断刃、粉砕刃、
歯切工具
切削工具、ダイス



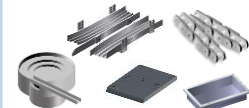
粉体設備関連

SUS配管、ホッパ
シユート、SUSスクリーン
粉砕機部品



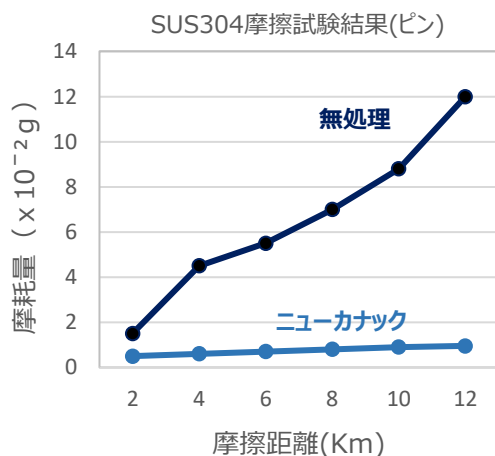
FA・半導体装置関連

パーツフィーダー、
画像処理装置
はんだ槽、SUSチェーン



あらゆる業界の『摩耗対策・滑り性改善』に効果を発揮！

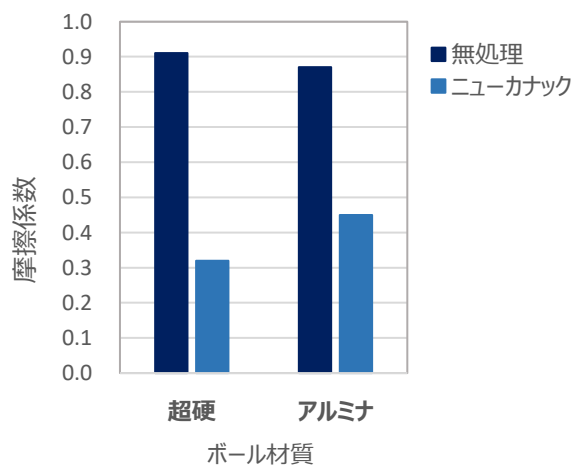
■ 摩擦摩耗試験



試験条件

摩擦摩耗試験機 Type:TRAS-500
速度:2m/sec 荷重:2kgf 試験材:SUS304
ピンφ10×20 ディスクは未処理

■ トライボメーター 摩擦係数

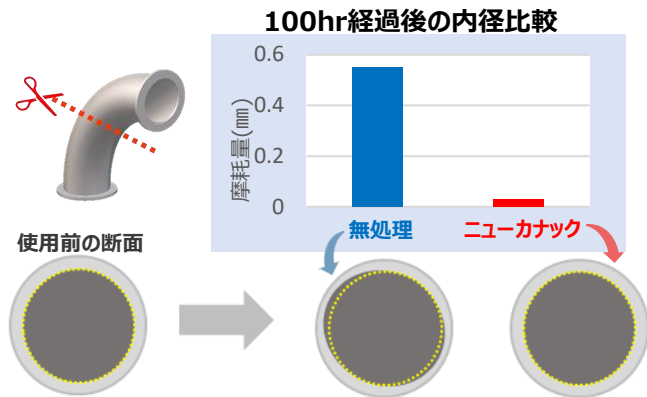


試験条件

速度:100mm/sec 荷重:1N
摩擦距離:200m ディスク:SUS304

■ SUSバンド管による耐摩耗試験

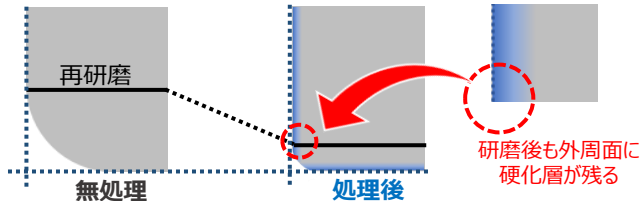
バンド配管40A t=2 (SUS304)			
テスト樹脂	PBT(ガラス繊維20%)		
空送時間	10sec	排出時間	10sec
1回の輸送樹脂量		6kg	
配管内の樹脂空送速度		≒25m/sec	



■ 抜きパンチでの処理効果

FBパンチ 材質：YXR7(マトリックス系ハイス)
被加工材：S45C, SCM調質材

	無処理	ニューカナック処理
再研磨	3,000ショット	7,000ショット
研磨量	3mm	0.3mm



表面硬さUP = エッジ部のダレ(摩耗)減少
ダレが少ないうちに再研磨することで研磨量も減らせる

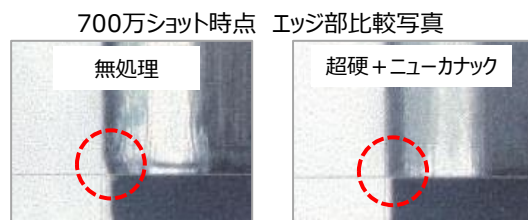
■ 超硬材の摩耗・欠け対策

WC粒子の滑落を抑制、摩耗・欠け対策として有効です。

モーターコアプレート打抜きパンチ (V30相当)

加工スピード：400s/min 被加工材：珪素鋼板 t=0.8mm

	無処理	ニューカナック
初回メンテナンス	100万ショット	200万ショット
廃型	3,000万ショット	6,000万ショット



■ 評価事例

事例	材質	効果 改善内容
超精密 打抜きパンチ	SKH51	放電ワイヤーカット多用による軟化 無処理：寿命約23万ショット → 処理後：43万ショット
六角ボルト 刻印パンチ	SKH51	刻印部分の欠け、平均寿命5万ショット → 処理後：15万ショット
スプリングロックΦ1.0パンチ	粉末ハイス	無処理 最大寿命20万ショット → 処理後 50万ショット以上で寿命が安定
粉末成形用コア	SKD11	無処理 500時間 → 処理後：1,000時間
V溝転造ダイス	SKD11	他社窒化处理 約1,000ショット → 処理後：5,500ショット
製紙用スリッターナイフ	SKH51	TiNの3倍、無処理の16倍
AIDC製品トリミング用エンドミル	SKH	無処理の4.5倍
アルミナ粉体の分級装置	SUS304	無処理：1週間で使用不可 → 処理後：2ヵ月
カーボンブラック用粉碎スクリーン	SUS304	無処理：1週間で摩耗 → 処理後：4週間
バルブケース・ボール	SUS316	無処理：3週間で使用不可 → 処理後：3ヵ月
製紙用ストレーナー	SCS	無処理の4倍
パワーモーター用シャフト	SUS420J2	他の窒化处理に比べ耐摩耗性に優れているため自動車に採用

2024-06-05

