

# NEW KANUC

ニューカナック

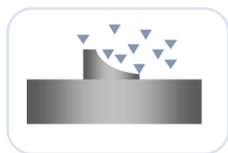
カナック処理後、ショットピーニングを行い酸化被膜を除去するとともに、表面に微細な凹凸を形成。これにより、耐摩耗性の向上に加え、離型性や摺動性の改善にも効果を発揮します。

## 効果

耐摩耗性・摺動性・離型性の向上  
溶接可能・再処理可能・複合処理対応

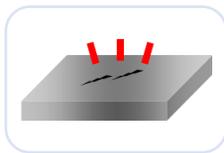
### 樹脂成形金型の抱える問題

ガラスフィラー添加・摺動による金型の**磨耗**



表面硬さの上昇(耐摩耗性UP)

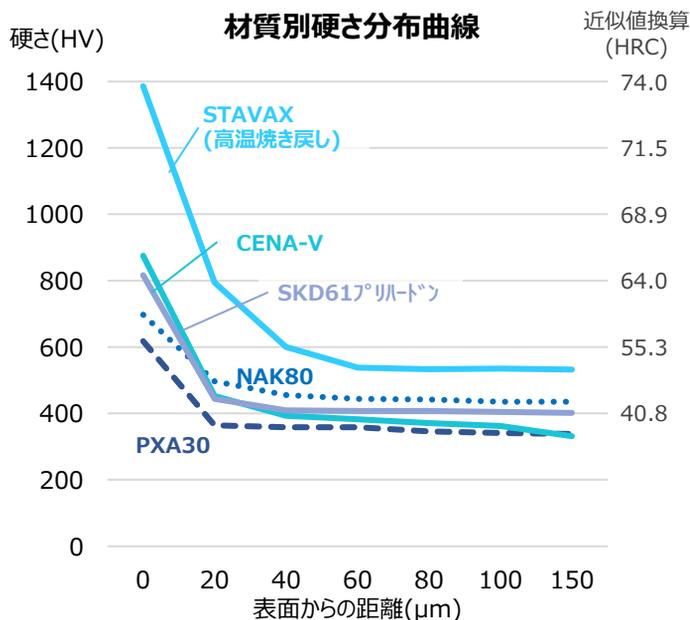
金型の**キズ・カジリ**



製品取り出し時の**離型性**



摩擦係数の低減

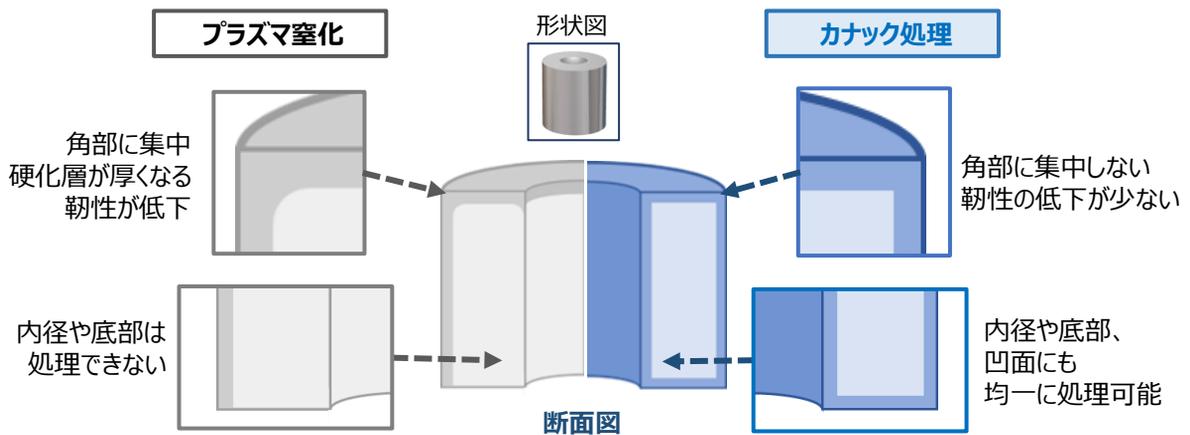


### 処理 概略図



ショットピーニングにて表面に微細な凹凸を形成。これにより**摩擦係数が低減**します。

## ■カナック処理とプラズマ窒化 硬化層の比較

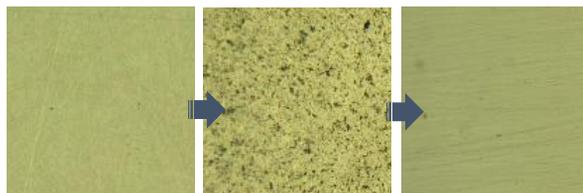


## ■施工例

面粗さの変化が少ないので、鏡面・シボ・超精密金型でも採用実績あり

### 鏡面金型

鏡面(#8000)の表面状態比較写真 (材質：CENA1)



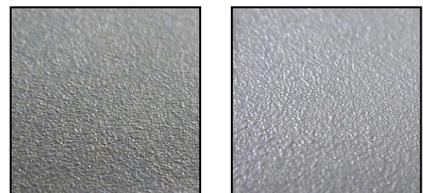
処理前 Ra0.009 $\mu$ m      処理後 Ra0.029 $\mu$ m      再磨き後 Ra0.014 $\mu$ m

従来窒化処理と比較し、再磨きの作業時間は約半分！

※#1000程度の面粗さの場合、磨きレスにて使用可能です。

### シボ金型

処理前後のシボ比較写真



処理前      処理後

※グロス値が指定されている場合には注意が必要です。

## ■その他 改善事例

使用樹脂	型材	従来の状況	処理後の状況
PCIにガラス40%添加	PX5	ガス軟窒化処理後、変寸と肌荒れの為、全面手磨き	<b>変寸なく、手磨き不要</b>
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	<b>従来比4~6倍の寿命</b>
PPSガラス40%	STAVAX	ASP23にPVD(TiN)で15,000ショット	<b>従来比4倍の6万ショット</b>

### 樹脂成形金型 (STAVAX、メラミン樹脂 使用)

**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：** カジリ・折れが減少、14万ショットまで使用可能に。



2024-06-25

