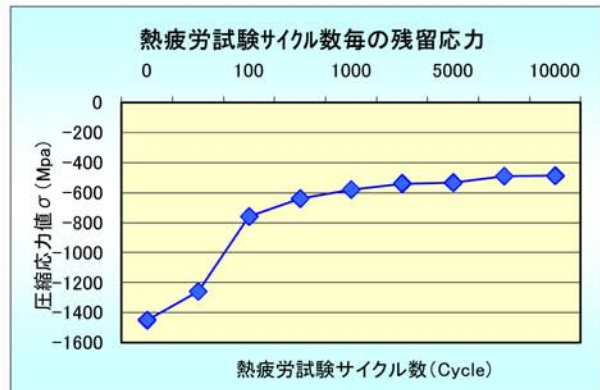
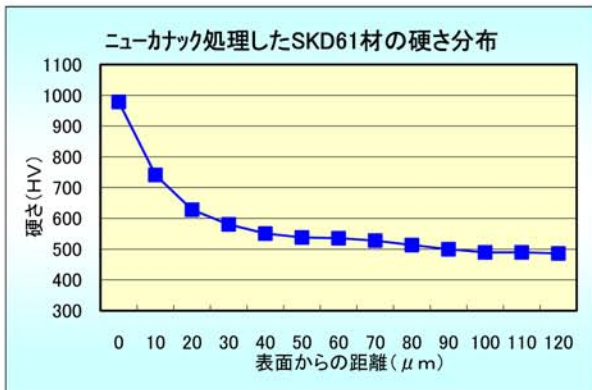


特  
徴

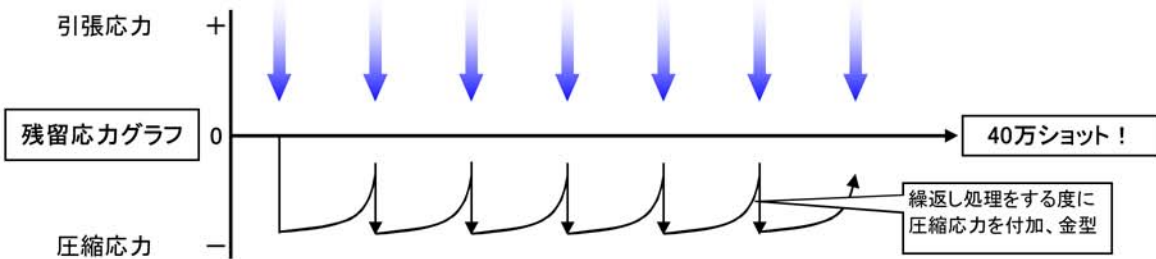
- 脆い白層が生成しにくい
- 優れた耐ヒートチェック性を示します
- カケ・剥離が少ない
- 処理後の溶接作業が問題なく行える
- 繰返し処理しても、靱性の低下が少ない
- 細穴や深穴にも均一な硬化層が得られる
- 反り、膨張など寸法変化が極めて少ない
- 処理前後の表面粗さの変化が極めて少ない
- 他処理との複合処理が可能です



● 繰返し処理評価事例 ●

鋳造マシン	135t	鋳造スピード	1.6m/s
アルミ材質	ADC12	離型剤	水溶性
鋳造圧力	67MPa	溶湯温度	680°C

ニューカナック処理回数	初回	2回目	3回目	4回目	5回目	6回目	7回目	トータル
鋳造数数(万ショット)	0	3	9	12	21	26	31	40万ショット



アルミホイール製品16,000ショット時 ヒートチェック比較 (鋳造方法:PF法)



無処理



ニューカナック処理