



Kanuc Surface Treatment Magic

特徴

- 耐摩耗性が向上します
- 離型性が向上します
- 処理前後の表面粗さの変化が極めて少ない
- 反り、膨張など寸法変化が極めて少ない
- 細穴や深穴にも均一な硬化層が得られる
- 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

ニューカナック処理後の表面硬さ

プリハードン鋼

鋼種区分	材料名	硬さ(HV)
析出硬化系	NAK80	600~800
	HPM50	
	KAP88	
SKD61系	DH2F	800~1000
	FDAC	
SCM系	IMPAX	600~700
	PDS5	
	PX5	
強力鋼	YAG	1000~1200
	MAS1	

熱処理鋼

鋼種区分	材料名	硬さ(HV)
SUS420J2	STAVAX	1200~1400
	HPM38	
	S-STAR	
SUS440C系	ELMAX	1300~1400
SKD61系	DHA1	900~1100
	DH21,33	
	DAC10	
	DAC45,55	
	KDAMAX	

● 評価例 ●

	使用樹脂	金型材質	従来状況	対策	処理後の状況
A社	PCにガラス40%添加	PX5	プラズマ窒化後、変寸と肌荒れの為、手磨き	ニューカナック	変寸無く手磨き不要
B社	ナイロンにガラス10~25%添加	NAK55	超精密部品の為、表面処理が使えない	ニューカナック	4~6倍の寿命
C社	PPSガラス40%添加	STAVAX	ASP23にPVD(TiN)で15,000ショット	STAVAXに変更しニューカナック	4倍の6万ショット
D社	メラニ樹脂	STAVAX	Crメッキ処理品は50,000ショットでカブリ発生、折損	ニューカナック	14万ショットまで延命

ニューカナック処理したシボ加工面の表面状態

