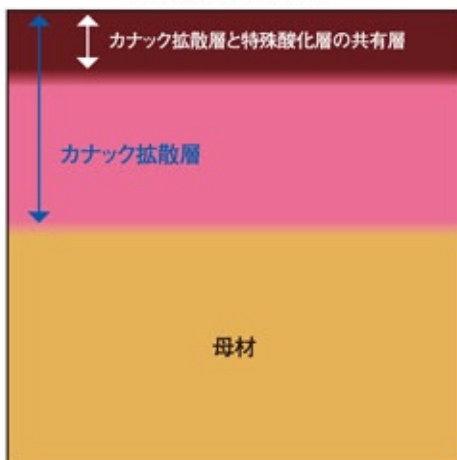


特
徴

- 脆い窒化鉄（白層）が生成されない
- 耐ヒートチェック性に優れている
- 靱性の低下が極小、カケ・剥離が少ない
- 溶接作業が問題なく行える
- 複雑な形状、深穴にも均一な硬化層が得られる
- 反り、膨張、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
- 繰り返し処理による、靱性の低下が見られない

加えて、優れた耐溶損性・耐カジリ性！

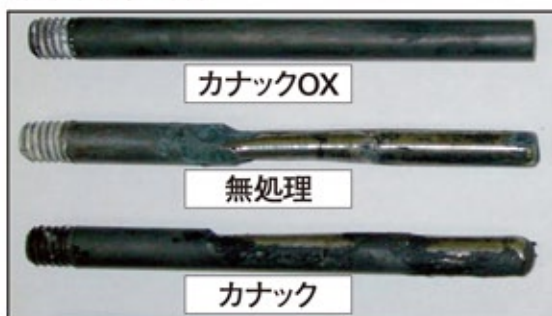
カナックOX 概略図



溶損比率(%)

カナックOX	0.165
無処理	26.090
カナック	6.600

溶損試験結果 写真



拡散層と酸化層の共有層がFeとAl・Siとの合金化合物を抑制！ カジリ・溶損を防ぐ！

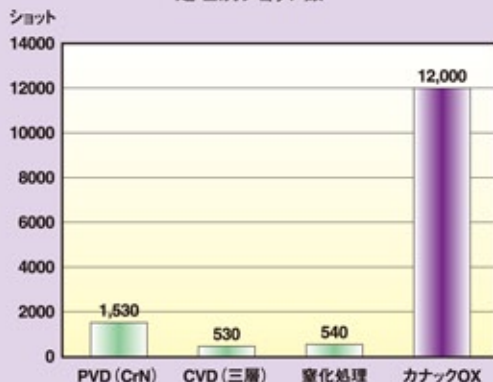
● 実績評価例 ●

A社 (SKD61の入子ピン、ハイシリコンアルミ使用)

従 来: PVD、CVD、窒化処理等の表面処理を施していたが530~1,530ショットで溶損、カジリが発生し、再研磨を行った。

処理後: 先端の溶損、カジリが減り、12,000ショットまで延命。生産性が改善された。

処理別ショット数



B社 (SKD61の入子、ADC12使用)

従 来: 窒化処理を施していたが、焼付きと溶損が発生し、寿命が16,000ショットであった。

処理後: カナックOX処理で溶損、焼付きが減り、38,000ショットまで延命した。

処理別ショット数

