



## The Surface Treatment Kanuc Process

### 特徴

- 放電被覆とカナック処理の複合処理
- 土砂磨耗に効果を発揮する
  - 高い圧縮残留応力が得られる
  - なたらかな硬さ分布が得られる
  - 密着力が高く、剥離しにくい
  - 放電被覆部位は部分処理
  - 繰り返し処理による、靱性の低下が見られない

カナックプラス処理は、金型あるいは機械部品の局所的な耐磨耗・耐焼付き・耐溶損を目的に開発された複合処理です。

### ● 実績評価例 ●

運用用途	現状	材質	改善状況
低圧鋳造	3,000ショットで使用不可	SKD61	10,000~12,000ショット
低圧鋳造ゲート口金	500ショットでちぎれ発生	YXR33	3,000ショット
ダイカスト入子	タフトライド 1時間毎に磨き	SKD61	1週間連続鋳造が可能に
ダイカスト鋳抜ピン	Ti3コート 8時間で焼付	SKD61	6日間以上焼付無し

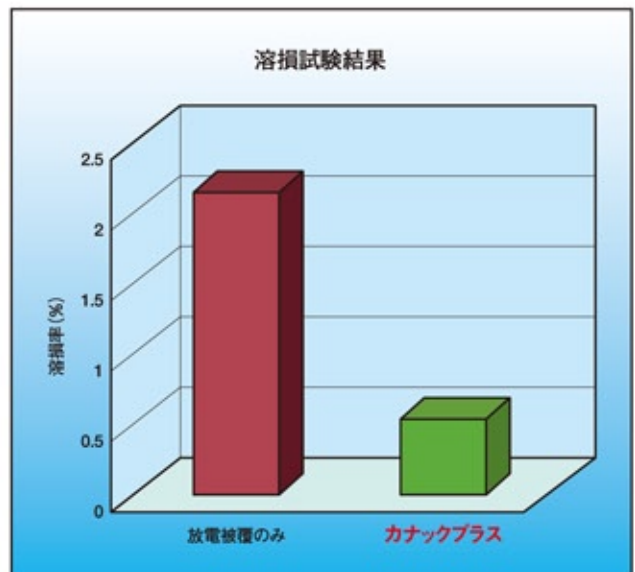
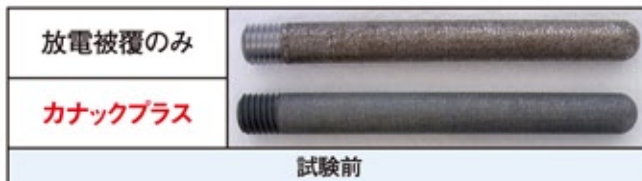
## 放電被覆 カナックプラス 溶損試験

### 試験条件

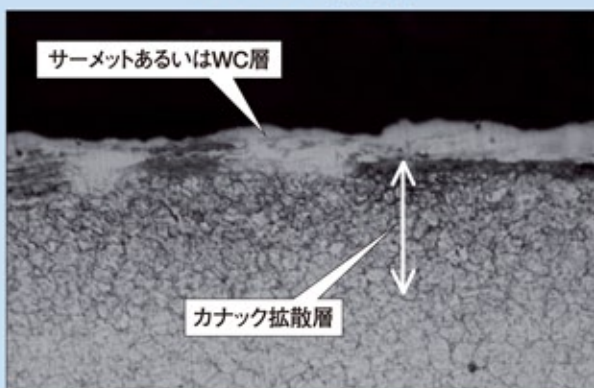
アルミ材	ADC12
溶湯温度	700℃
回転数	200rpm
試験時間	連続30分
母材	SKD61 (48HRC)

### 試験片条件

No.1	放電被覆のみ
No.2	カナックプラス



カナックプラス断面写真



一般的な放電被覆断面写真

