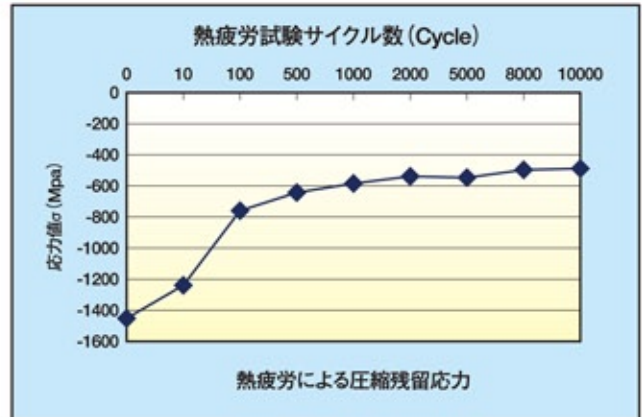
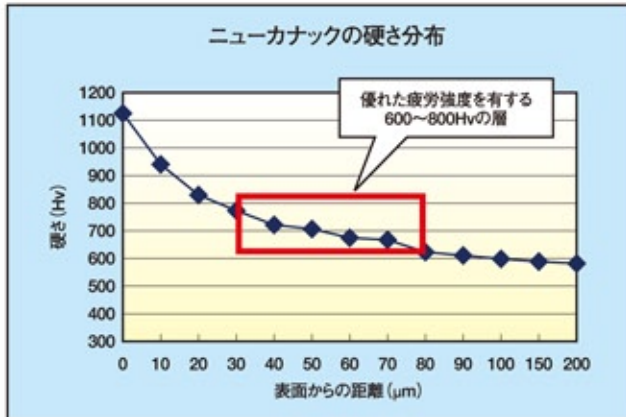




The Surface Treatment Kanuc Process

特徴

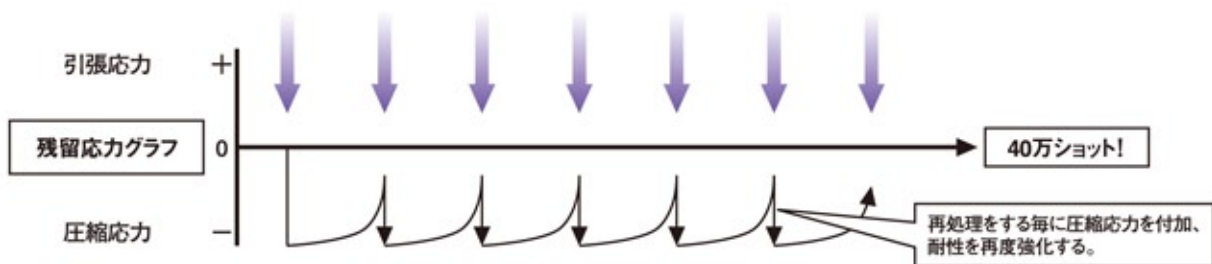
- 脆い窒化鉄(白層)が生成されない
 - 耐ヒートチェック性に優れている
 - 靱性の低下が極小でカケ・剥離が少ない
 - 溶接作業が問題なく行える
 - 複合処理が可能
- 高い圧縮残留応力が得られる
 - 複雑な形状、深穴にも均一な硬化層が得られる
 - 反り、膨張、寸法変化が極めて少ない
 - 処理前後の表面粗さの変化が極めて少ない
 - 繰り返し処理による、靱性の低下が見られない



● 繰り返し処理評価事例 ●

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

窒化処理数	初回	2回目	3回目	4回目	5回目	6回目	7回目	トータル
ショット数	0	3万	9万	12万	21万	26万	31万	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



ニューカナック施工