



The Surface Treatment KANUC Process

กรรมวิธีผสมผสานระหว่างกระบวนการ EDM และคานัค

คุณสมบัติ

- มีประสิทธิภาพต้านทานการกัดกร่อน โดยน้ำอลูมิเนียมเป็นพิเศษ
- สามารถรองรับแรงเค้นสูงได้
- สามารถเพิ่มค่าความแข็งให้เท่าๆกันในทุกๆส่วน
- มี Peeling Strength สูงจึงแกะยาก
- เป็นกระบวนการ EDM เฉพาะส่วน
- สามารถใช้งานได้อย่างต่อเนื่อง โดยไม่ทำลายความเหนียว

กระบวนการคานัคพลัส เป็นกรรมวิธีผสมผสานที่คิดค้นมาเพื่อเพิ่มความต้านทานการสึกกร่อน ความต้านทานการตีความต้านทานการกัดกร่อนในแม่พิมพ์ หรือในส่วนประกอบของเครื่องจักรเฉพาะส่วน

● ตัวอย่างการประเมิน ●

ชิ้นงาน	ก่อนทำกรรมวิธี	เกรดเหล็ก	หลังทำกรรมวิธี
Low-Pressure Casting	น้อยกว่า 3,000 ซีต	SKD61	10,000~12,000 ซีต
Low-Pressure Casting Gate Mold	พบรอยร้าวเมื่อถึง 500 ซีต	YXR33	3,000 ซีต
Die Casting Insert	Tuftride ชัดทุก 1 ชั่วโมง	SKD61	สามารถ Casting อย่างต่อเนื่องได้ 1 สัปดาห์
Die Casting Core Pin	Ti3 Coat ตัดทุก 8 ชั่วโมง	SKD61	6 วันผ่านไป ไม่พบการติด

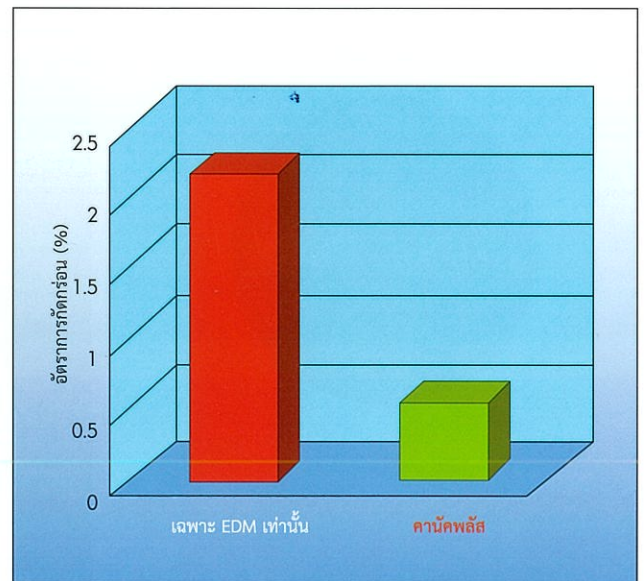
ทดสอบการกัดกร่อนใน EDM และคานัคพลัส

เงื่อนไขการทดสอบ

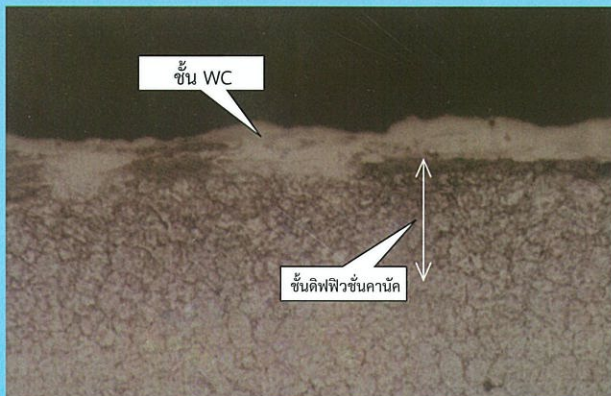
อลูมิเนียมที่ใช้	ADC 12
จุดหลอมเหลว	700°C
จำนวนรอบการหมุน	200 rpm
เวลาในการทดสอบ	30 นาทีต่อเนื่อง
ชิ้นงาน	SKD 61 (48 HRC)

เงื่อนไขการทดสอบ

No.1	เฉพาะ EDM เท่านั้น
No.2	คานัคพลัส



ภาพหน้าตัดขวางของคานัคพลัส



ภาพหน้าตัดขวางจากกระบวนการ EDM ธรรมดา

