

คุณสมบัติ

- ทนต่อการสึกกร่อนได้ดี
- เพิ่มความสะอาดในการแกะพิมพ์
- เปลี่ยนแปลงรูปร่าง เช่น เย็นหรือบวมน้อยมาก
- ความหยาบของผิวหลังทำกรรมวิธีเปลี่ยนแปลงน้อยมาก
- เคลือบชิ้นงานที่มีรูปร่างซับซ้อนหรือในรูลึกได้สม่ำเสมอ

- ไม่เกิดชั้นสีขาว (เหล็กไนไตรด์) ก่อตัว
 - มีการแหงนหรือล่อนน้อย
 - หลังจากทำกรรมวิธีแล้วนำไปเชื่อมได้สะดวก
 - ไม่มีปัญหาต่อกรรมวิธี EDM
 - สามารถใช้งานได้อย่างต่อเนื่อง โดยไม่ทำลายความเหนียว

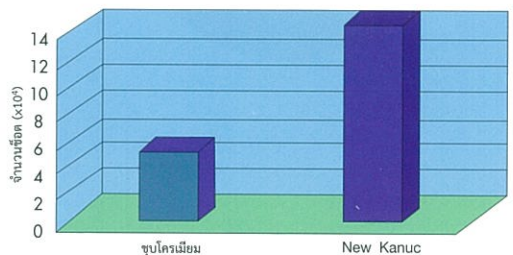
ความแข็งของผิวเคลือบภายหลังกรรมวิธี NEW KANUC

Pre-Hardened Steels			Hardened Steels		
วัสดุดิบ	เกรดเหล็ก	ลักษณะพื้นผิว	วัสดุดิบ	เกรดเหล็ก	ลักษณะพื้นผิว
ผู้ผลิต	(JIS)	ภายหลัง New Kanuc	ผู้ผลิต	(JIS)	ภายหลัง
NAK80 (Daido)	13CR-Stainlesitic	600~800Hv	STAVAX (Assab)	SUS420J2	1200~1400Hv
HPM50 (Hitachi)	13CR-Stainlesitic		HPM38 (Hitachi)		
KAP88 (Nihon Koshuha)	13CR-Stainlesitic		S-STAR (Daido)		
DH2F (Daido)	SKD61	800~1100Hv	ELMAX (Assab)	SUS440C	900~1400Hv
FDAC (Hitachi)	SKD61		DHA1 (Daido)		
IMPAX (Assab)	SCM	600~800Hv	DH23,33	SKD61	900~1200Hv
PDS5 (Daido)	SCM		DAC10 (Hitachi)		
PX5 (Daido)	SCM		DAC45,55		
YAG (Hitachi)	เหล็กกล้าแข็ง	1000~1200Hv	KDAMAX (Nihon Koshuha)		
MAS1 (Daido)	เหล็กกล้าแข็ง		ORVER (Assab)		

● ตัวอย่างการประเมิน ●

ตัวอย่าง	ชนิดของพลาสติก	เกรดเหล็กของแม่พิมพ์	ก่อนการทำ KANUC	ประเภทของ KANUC	หลังการทำ KANUC
CASE A	PC With Glass 40%	PX5	Ion Nitriding ขนาดพื้นที่ผิวเปลี่ยน พื้นผิวขรุขระต้องนำมาขัด	New Kanuc	ขนาดไม่เปลี่ยน ผิวเรียบไม่ต้องขัด
CASE B	Nylon With Glass 10%-25%	NAK5	ไม่จำเป็นต้องทำการชุบแข็ง เนื่องจากเย็นเรียบร้อยแล้ว	New Kanuc	ต่ออายุได้ 4-6 เท่า
CASE C	PPS Glass 40%	Stavax	ใช้ PVD (Tin) 15000 ซีตใน ASP 23	New Kanuc For Stavax	มากกว่า 60000 ซีต (4 เท่า)

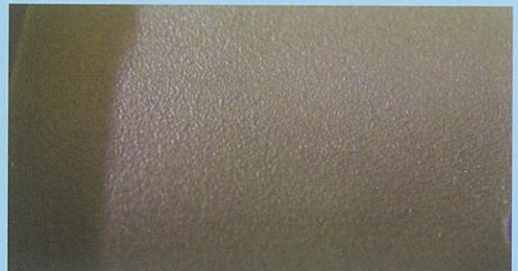
ก่อน	หลังทำกรรมวิธี
เดิมใช้ชุบโครเมียม แต่แค่ 50000 ซีต ก็บิ่น-หัก ต้องเปลี่ยนแม่พิมพ์ใหม่	เดิม 50000 ซีต แต่ด้วยกรรมวิธี New Kanuc มีการบิ่น-หักลดลง อายุการใช้งานนานขึ้นเป็น 14000 ซีต



จากภาพในขั้นตอนของ Shibo แสดงลักษณะพื้นผิวก่อนและหลังกรรมวิธี



ก่อนกรรมวิธี



หลังกรรมวิธี