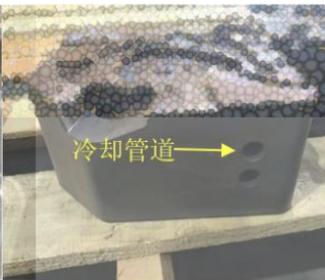


## DAC® 评价事例①

产品名	汽车部品 (DCM: 2000ton铝合金压铸机)		
客户目的	模具生产20000模次以上, 才出现热裂纹	尺寸	N/A
使用钢材 硬度 表面处理	<b>DAC</b> <b>46-48HRC</b> -	评价材料 硬度 表面处理	<b>DAC</b> <b>46-48HRC</b> NVG-B1+WPC
目前寿命	生产3000模次出现热裂纹	评价方法	模具寿命
加工方法	<b>CNC+放电加工</b>	评价结果 (成形)	<b>提高模具生产寿命, 减少模具维修, 降低 模具制作成本</b>



R角应力集中发生开裂



模具增加冷却管路



模具表面实施 (NVG-B1+WPC) 处理

分析是模具镶件未设计冷却, 模具在生产过程中内冷不足, 冷却不均, 产生较大的温差交变应力, R角应力集中发生开裂。建议客户增加内冷, 在模具表面实施NVG-B1+WPC处理, 提高模具抗疲劳强度。

**模具生产25000模次未出现热裂纹。  
模具寿命及生产品质明显改善**