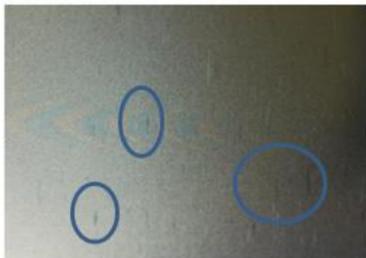


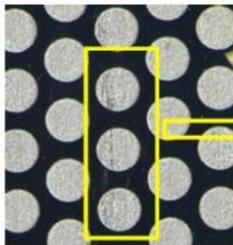
HPM[®]38 评价事例②

产品名	导光板		
客户目的	导光板模具改善	尺寸	N/A
使用钢材 硬度 表面处理	A社S材 (SUS420J2) 50-52HRC -	评价材料 硬度 表面处理	HPM38 50-52HRC -
目前状况	产品条纹、斑痕等异常	评价方法	产品良好
加工方法	CNC→热处理→镜面 研磨→机械撞点	评价结果 (成形)	模具良率及产品良率 提升。

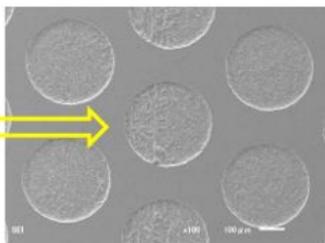
模具不良点



研磨（抛光）面斑痕



条纹状、碳化物析出状况



采用HPM38材料进行改善，
同时原素材取料以及热处理工艺和研磨方式等方面同步进行改善。

改善结果：模具不良率和产品不良率大幅度降低。