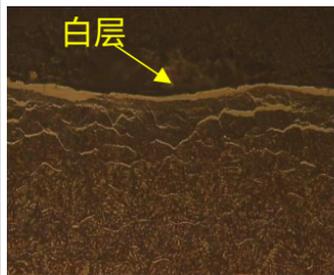


DAC®55 评价事例④

产品名	马达壳体		
客户目的	模具粘模崩缺	尺寸	N/A
使用钢材 硬度 表面处理	DAC55 46-48HRC 氮化 (层深0.25mm)	评价材料 硬度 表面处理	DAC55 46-48HRC NVG-B1+EX处理
目前寿命	生产3000模次, 模具根部R角部发生 崩缺	评价方法	模具生产品质状况
加工方法	CNC→EDM →研磨抛光	评价结果 (成形)	生产8万模次, 超出 模具设定使用寿命



建议客户实施选择薄淡化 (NVG-B1) +EX处理

客户在我司实施NVG-B1+EX处理, 明显改善粘铝现象, 模具没有再次发生崩缺剥落异常, 产品品质无异常, 模具生产寿命改善明显。