

YXR[®]33 评价事例①

产品名	汽车部品 (DCM: 3000ton铝合金压铸机)		
客户目的	模具生产10000模次以上, 才出现热裂纹	尺寸	N/A
使用钢材 硬度 表面处理	SKD61改良 46-48HRC NVG-B1	评价材料 硬度 表面处理	YXR33 54-56HRC NVG-B1
目前寿命	生产5000模次出现热裂纹	评价方法	模具寿命
加工方法	CNC+放电加工	评价结果 (成形)	提高模具生产寿命, 减少模具维修保养, 降低模具制作成本



SKD61开裂



YXR33镶件

分析是模具镶件结构强度不足, 在压铸生产过程R角应力集中发生开裂。
为提高模具结构强度, 选择高温强度更优的材料YXR33,
提高模具的抗疲劳强度, 抑制热裂纹的发生。

模具生产15000模次才出现热裂纹。
模具寿命及生产品质明显改善