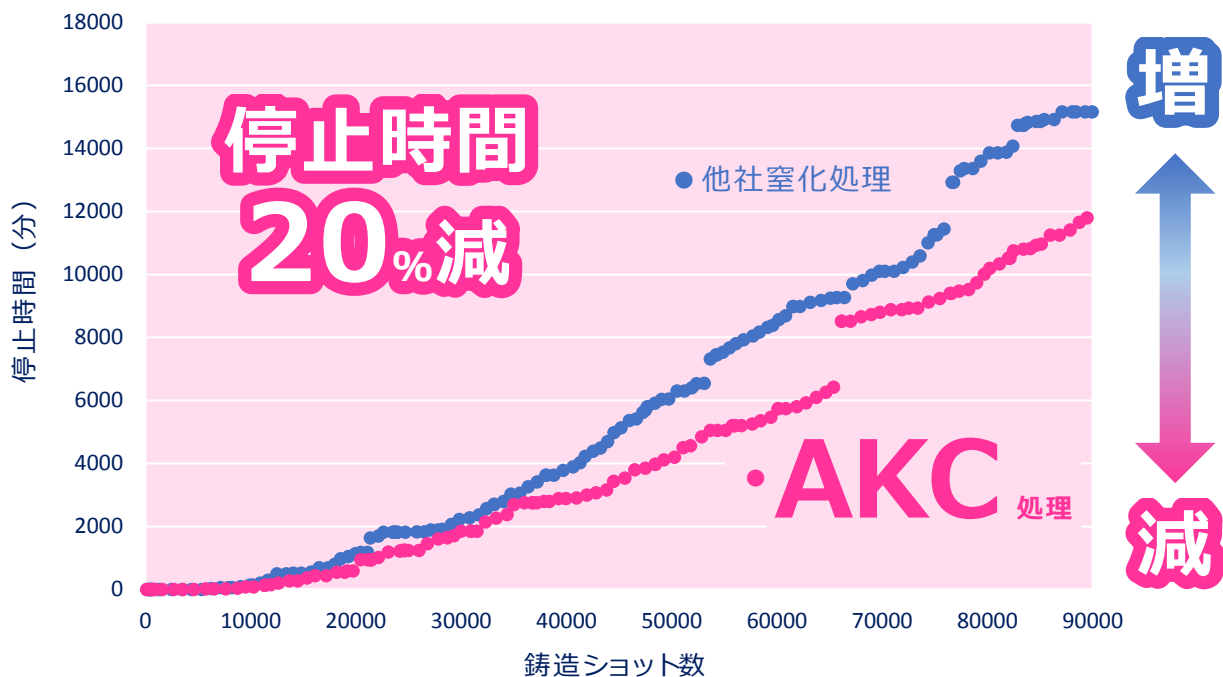


型欠けによる鋳造機の 停止時間を削減

メンテナンス時間の比較



停止時間を減らすことで生産性がアップ

A社金型 (2,250t)	ショット数	型欠けによる鋳造機の 停止時間(累積)
他社窒化处理	90,668	15,252分
AKC 処理	90,453	11,939分

その他 AKC 処理の事例

	ショット数	型欠けによる鋳造機の 停止時間(累積)
B社金型 (2,500t)	23,000	61%減 (408分)
C社金型 (2,500t)	50,000	58%減 (1,489分)