

改善事例

EVOLK-S

樹脂成型金型

材質：SKD61,
NAK80等

従来：無処理では、ガラス20%含有・400℃超の樹脂を高速射出すると早期摩耗が発生。

処理後：摩耗が低減し、耐久性向上。

エンボスロール

材質：NAK55

従来：SCM435に塩浴室化処理では、パターン部(胴部)にザラつきが発生。

処理後：材質をNAK55に変更し、ザラつきを解消。定期採用に。

熱間鍛造金型 パンチ

材質：YXR33

従来：金型交換直後の凝着による肌荒れが原因で、不良率8.7%発生。

処理後：不良率1.18%に低下し、生産性向上。

EVOLK-D

樹脂成形金型 スライド型

材質：S50C

従来：塩浴軟室化やガス軟室化を使用し、面荒れが発生。磨き工程に時間を要する。

処理後：仕上がりが良好で、そのまま使用可能に。磨き工程を省略。

カム

材質：SKD61

従来：SKD61+窒化処理では、摺動による摩耗が課題。

処理後：耐摩耗性が向上し、使用寿命が2倍以上に。