

改善事例

精密金型の欠け対策

コネクタコアピン (SKD11系)

寸法公差 : 3 μ m 硬さ : 57HRC

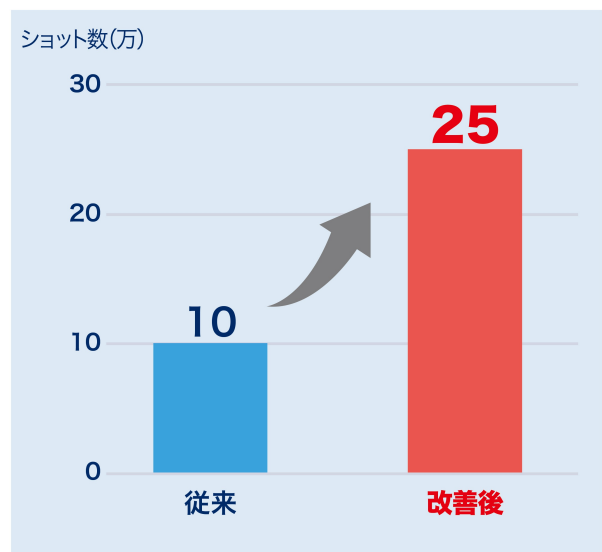
SKD11を無処理で使用

欠け・折損により寿命が安定しなかった



材質変更 (SKD61) + ニューカナックで

寿命が約**2.5倍**に



転造ダイスの割れ対策

V溝転造ダイス (SKD11改) 被加工材 : S35C

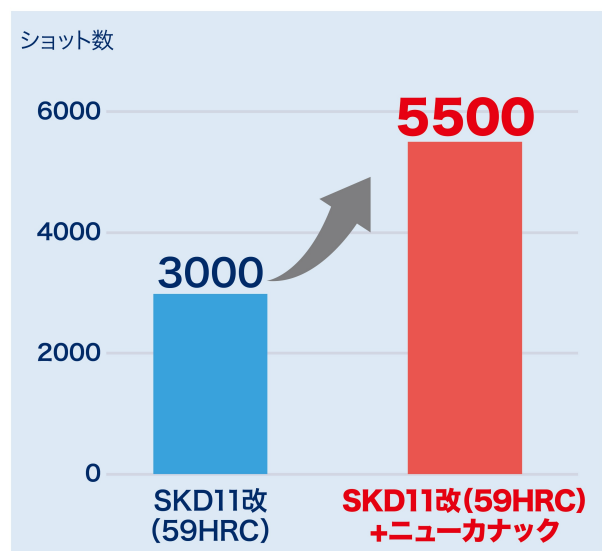
1000ショットで割れが発生

材質の変更やコーティングを試したが効果がなかった



ニューカナックで

寿命が約**1.8倍**に



超硬パンチの摩耗対策

モーターコアプレート打抜きパンチ (V30相当)

加工スピード : 400s/min 被加工材 : 珪素鋼板 t=0.8mm

	無処理	ニューカナック
メンテ後のショット数	100万	200万
廃型までのショット数	3000万	6000万

超硬素材のバインダーに圧縮応力を加えることで耐摩耗性の向上を図ります

エッジ部の比較写真(700万ショット時)

