



案例分析:

相对未处理的模具, PST 提高了产量

案例背景: 2015 年 5 月, 我们客户的工程师, 西北地区级进模冲压件的主要生产产家, 想证明 PST 处理的成本对他们的管理是正当的, 他们推断即使 PST 处理存在前期成本与未加工的冲压模具相比, PST 成本将是合理的, 因为节省了间接成本, 因为停机时间更少。

所使用的工具材料为 PM(A11), 冲压产品材料为 201 不锈钢, 预镀镍, 用于医药工业产品的应用。

最终结果: 工程师发现, PST 处理过的工具比未经处理过的工具的产量高出 8 倍以上, 因为 PST 增加了模具对热检查、擦伤和磨损的抵抗力, 同时又间接节省了成本, 他们能够容易的说服他们的管理人员认为 PST 的投入是值得的。

	未处理过的模具	PST 处理过的模具
整体模具寿命	生产 12 万片后需要新模具	生产超过 100 万片后需要新模具
模具抛光要求	每 2 万片后	不需要
每次模具抛光需要的停机时间	1 小时	不需要

PST 处理后超过 8.3 倍的产量, 加上整个生产过程中无需抛光停机时间

今天联系我们, 用 PST 处理您的工具和组件, 你只需要一个名义成本, 我们的销售工程师将向您介绍 PST 过程并演示 PST 的卓越技术初始概念证明应用。