

## 剥離・湯ジワ／加工巣・引けの改善

ダイカスト金型の課題部への施工により、製品品質を大幅に向上させます。

【特殊下地 A4、A5+タイマ P 処理による剥離・湯ジワの改善】

鋼種 SKD61 (48HRC) に加工

【特殊下地 A5、I5+タイマ P 処理による加工巣・引けの改善】

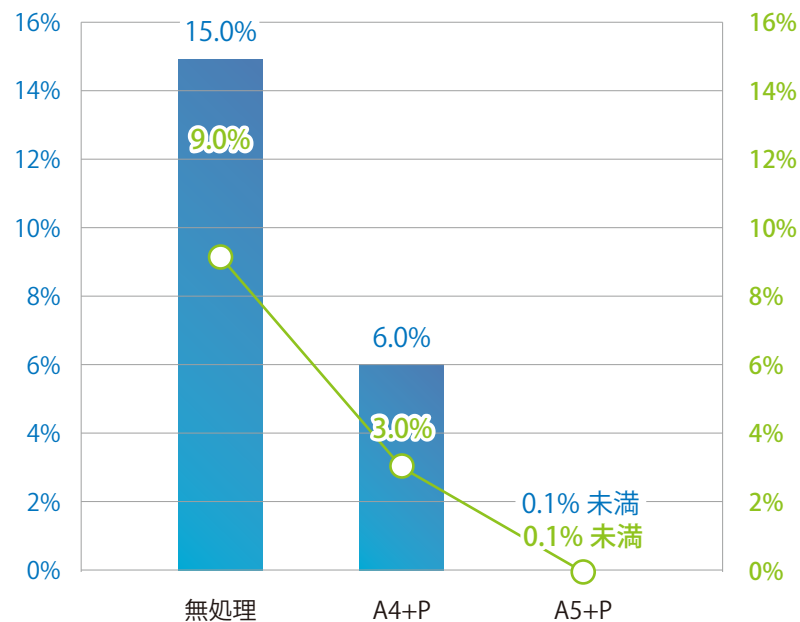
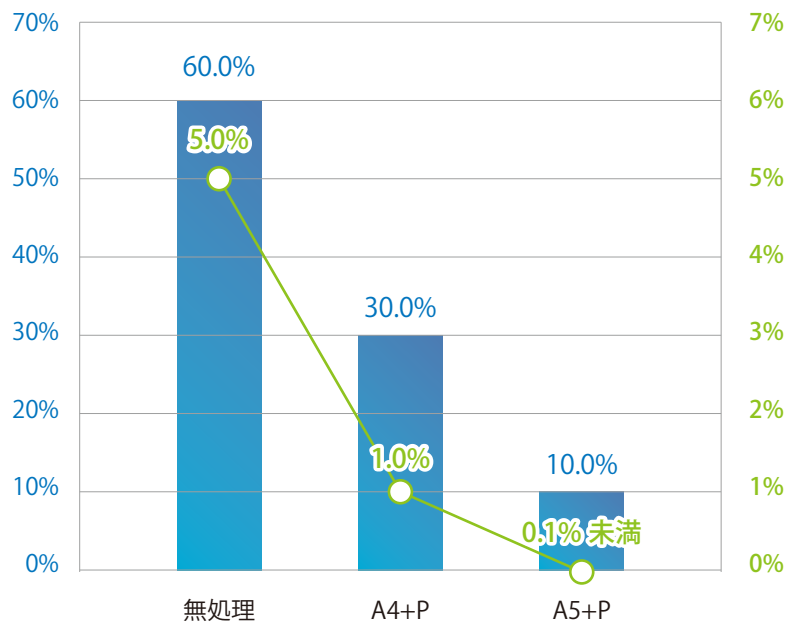
鋼種 SKD61 (48HRC) に加工

剥離不良率

湯ジワ不良率

加工巣不良率

引け不良率



**RTM株式会社**

〒416-0946 富士市五貫島 1126  
TEL:0545-62-3555 / FAX:0545-62-3550