

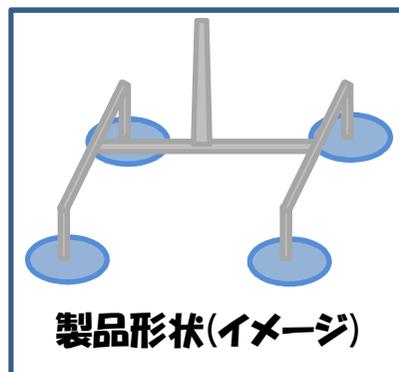
お客様でのレボスプルー導入による効果事例 vol.1

【導入目的】

- ・冷却時間短縮

【成形品情報】

- 成形機 : 100トン
- 金型 : 3プレート
- 製品 : カメラレンズ
- 樹脂 : PC
- 取数 : 4/4

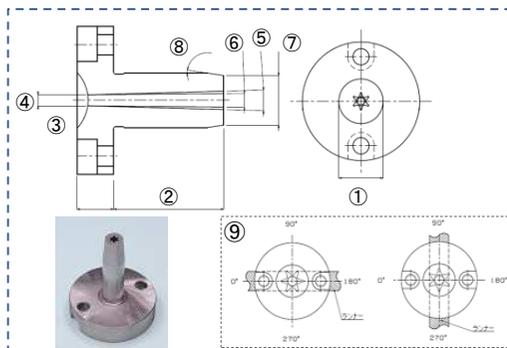


【レボスプルー詳細】

レボスプルー型式(テーパタイプ) :

R-SBGK13 - 45.00 - SR11 - P3.5 - A2° - B0.5° - V11 - G5 - 0°
① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

- ①軸径
- ②全長(軸径部の長さ)
- ③SR(ノズル部)
- ④スプルー内径
- ⑤A角度(スプルー部外側テーパ角度)
- ⑥B角度(スプルー部内側テーパ角度)
- ⑦先端径 ⑧テーパ部角度
- ⑨ランナー角度



【結果】

■ 使用前

冷却時間: 12sec

■ 使用后

冷却時間: 8sec

33%削減

スプルー部重量: 0.97g

スプルー部重量: 0.61g

36%削減

【まとめ】

生産数増量の為、冷却時間短縮を検討。
標準のタイプからレボスプルーに変えた所、
冷却時間12sec→8secに短縮できた。

さらに、サイクルタイムも合わせて短縮が出来た。

お客様でのレボスプルー導入による効果事例 vol.2

【導入目的】

・冷却時間短縮 ・材料節約

【成形品情報】

- 成形機 : 50トン
- 金型 : 2プレート
- 製品 : 車載部品
- 樹脂 : PBT
- 取数 : 2/2



【結果】

■ 使用前

冷却時間: **8sec**

■ 使用后

冷却時間: **5sec**

37.5%削減

スプルー部重量: **0.74g**

スプルー部重量: **0.51g**

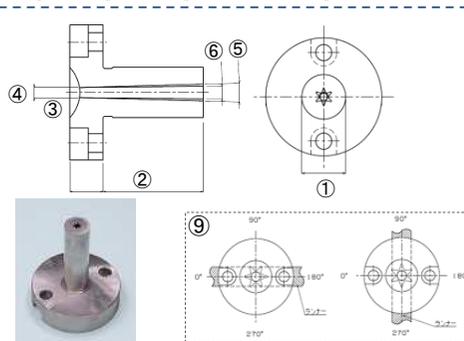
31%削減

【レボスプルー詳細】

レボスプルー型式(ストレートタイプ):

R-SBBK10- 53.00 - SR11 - P2.5 - A2° - B0.5° - * - * - 0°

- ① 軸径
- ② 全長(軸径部の長さ)
- ③ SR(ノズル部)
- ④ スプルー内径
- ⑤ A角度(スプルー部外側テーパ角度)
- ⑥ B角度(スプルー部内側テーパ角度)
- ⑦ ランナー角度



【まとめ】

コストダウンによるサイクルアップでリカバリー
冷却時間8sec→5secに短縮できた。

新材のみ使用の為、捨てる部分が幾らかでも
軽減できた。