

効果事例①

【成形品情報】

製品：自動車足廻り部品 樹脂：POM
成形機：100t 取り数：2

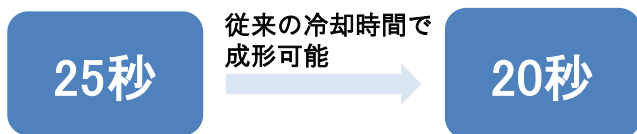
【使用前】

糸引きを抑えるため冷却時間を20秒から25秒に長く調整をしたが糸引きにバラつきが生じてしまった。

【使用后】

ラジエータースプルーを導入後、冷却時間を従来の**20秒**に戻しても糸引きが発生せず安定して生産ができた。

《冷却時間》



サイクルタイムが短縮でき、生産性アップに繋がった

フィンが効く！

多数のフィンが熱を抑える！

《フィン》



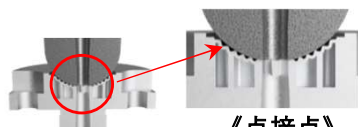
《表》



《裏》

点接点が効く！

スプルー温度上昇を抑える！



《点接点》

効果を高める独自形状

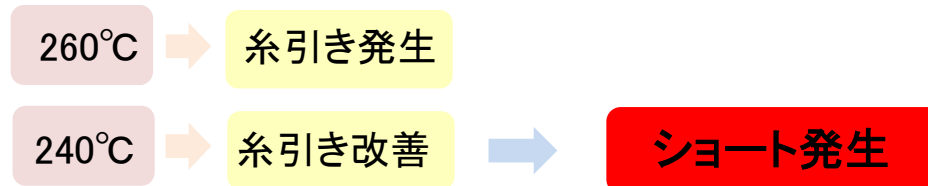
効果事例②

【成形品情報】

製品：自動車燃料系部品 樹脂：PBT
成形機：75t 取り数：8

【使用前】

糸引きを解消するため樹脂温度を260℃から240℃に下げて、成形を行うと糸引きは改善したが、そのかわり**ショート**が発生した。



【使用后】

ラジエータースプルーを使用することで、ショートが発生しない樹脂温度(260℃)で成形が出来るようになり、不良が改善出来た。



糸引き有



糸引き無



拡大図

糸引きも完全になくなり生産性アップに繋がった

効果事例③

【成形品情報】

製品：自動車インパネ部品 樹脂：ABS
成形機：350t 取り数：1

【使用前】

他社製の糸引き防止部品や製品を使用した
圧力損失や**冷えすぎによるノズル詰り**が発生して
しまったため、糸引き防止の部品は使用していなかった。

【使用后】

ラジエータースプルーを導入後、糸引きは発生しなかった。
懸念していた**圧力損失**や**ノズル詰り**の発生もなかった。
また、品質不良も発生せず連続成形が出来るようになった。

【その後の確認】

現在既存型・新型に**200本以上**の
ラジエータースプルーを導入いただいている。



ラジエータースプルーブシュ

効果事例④

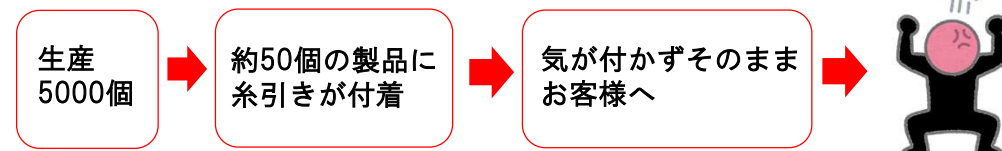
【成形品情報】

製品：医療機器部品 樹脂：PC
成形機：150t 取り数：4

【使用前】

頻繁に糸引きが発生し、製品にも付着してしまい検査工程で
見逃すこともあった。

(こんなイメージ)



【使用后】

ラジエータースプルーを導入することで糸引きが改善され、
検査工数は大幅に削減された。更に
経費削減にも繋がった。

(こんなイメージ)



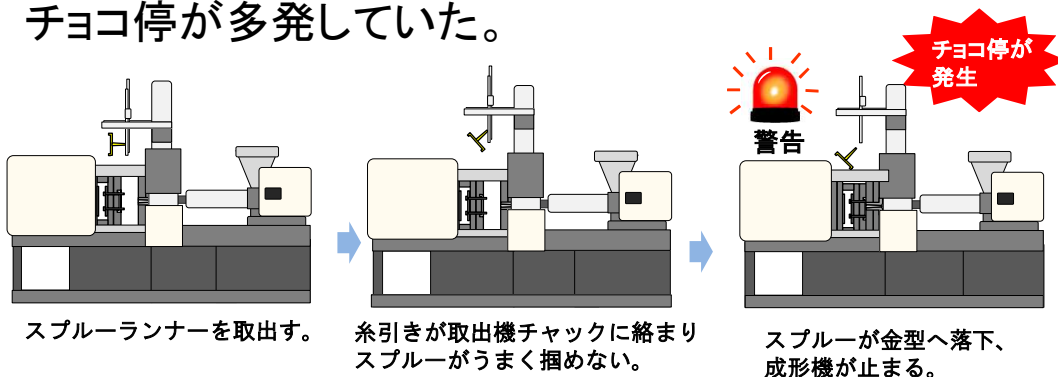
効果事例⑤

【成形品情報】

製品：住宅ブレーカー周辺部品 樹脂：PA
 成形機：80t 取り数：2

【使用前】

糸引きが取出機のチャックに絡まり、スプルーがうまく掴めず、チョコ停が多発していた。



【使用后】

導入で糸引きは改善され、取出機チャックの絡まりが無くなった。チョコ停が改善されることで連続成形が出来るようになり稼働率アップに繋がった。

担当者も複数の成形機を見る事ができるようになり、労務費の削減にも繋がった。

◇ 一人で複数の成形機を管理が出来る。



効果事例⑥

【成形品情報】

製品：自動車内装機構部品 樹脂：PP
 成形機：50t 取り数：4

【使用前】

連続30万個生産、製品付着の不良率が10%、検査工数も1個見検査のため大幅な時間を費やしていた。



【使用后】

ラジエータースプルーの導入により、糸引きが完全に無くなり**不良率0%**が達成できた。

【その後】

従来の1個見検査では1時間で約1000個の確認作業を行っていたが、現在は**流し検査**に改善された。

1時間で約1万個も確認作業をすることができた。

1個見検査
(約1000個/1h)

流し検査
(約1万個/1h)

検査工数が削減され**作業効率アップ**にも繋がった。