

# サイクルタイム短縮で利益倍増！

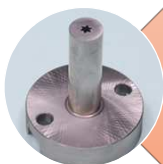
朗報！

こんな方にお勧めです！

- 成形サイクルを1秒でも短縮したい・・・
- 材料の無駄を抑え少しでも節約したい・・・



喜びの声が  
続々届いてお  
ります！



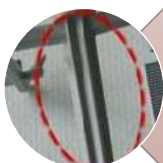
他の工事等一切不要！

- スプルーブッシュを入れ替えるだけで直ぐに使えます！



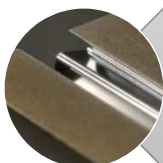
冷却時間短縮！

- 星形形状により、表面積は大きく、断面積が小さい＝金属と触れる面が広い



材料削減！

- 星形形状により、体積が小さく材料が節約

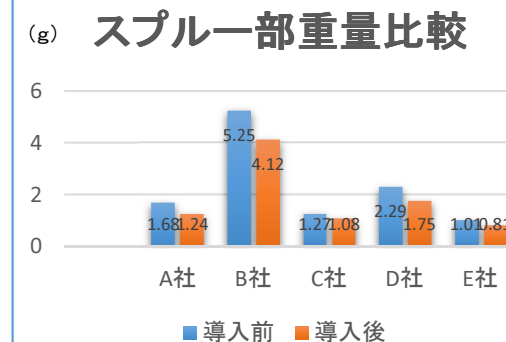
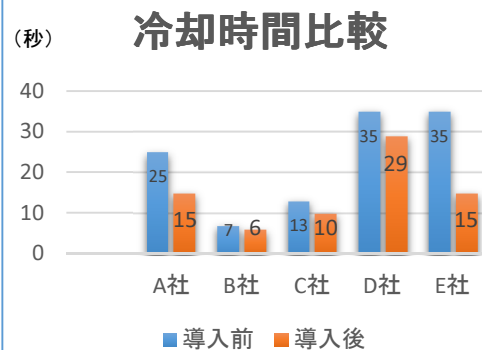


スムーズな型離れ

- 内部を鏡面加工する事により、スムーズな型離れを実現！

## 【効果事例】

顧客	樹脂	取り数	成形機	重量 (g)			冷却時間 (sec)		
				導入前	導入後	削減率	導入前	導入後	削減率
A社	PP	1	100t	1.68	1.24	26%	25	15	40%
B社	PP	1	350t	5.25	4.12	21%	7	6	14%
C社	ABS	2	30t	1.27	1.08	15%	13	10	23%
D社	PC	2	100t	2.29	1.75	24%	35	29	17%
E社	アクリル	16	30t	1.01	0.81	20%	35	15	57%



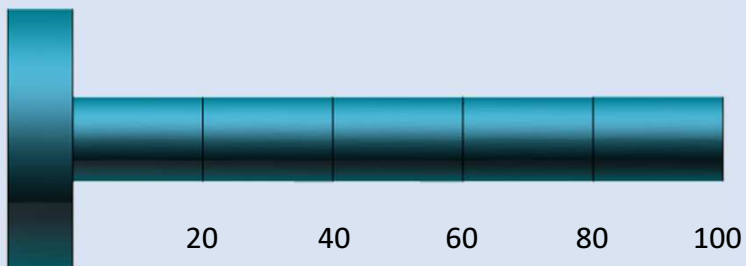
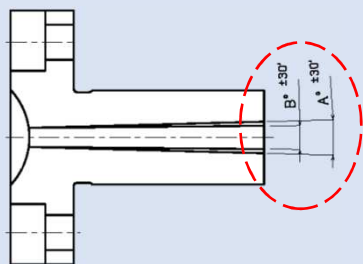
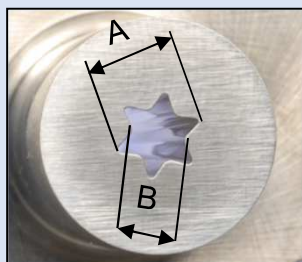
# レボスプルー 星形状 比較

B角度とは？

**星形の内側の角度のことです。**

レボスプルーを使用するうえで  
重要なポイントになります。

A角度とB角度の差が大きく、且つ全長が長い程、  
星形がシャープになり冷却効果が高まります。  
逆にA角度とB角度の差小さい程、丸形に近くなりますので  
星形の効果は期待できません。



	L				
	20	40	60	80	100
A: 2.0 B: 0.5					
A: 2.0 B: 1.0					
A: 2.5 B: 0.5					
A: 2.5 B: 1.0					
A: 2.5 B: 2.0					
A: 3.0 B: 0.5					
A: 3.0 B: 1.0					
A: 3.0 B: 2.0					

※参考形状となり、形状を保証するものではありません。  
参考としてお考えください。