

•業種別効果事例集Vol.9

•光学業界編①

•ガストース効果事例

お客様でのガストース導入による効果事例 vol. 1

【導入目的】 ソリ対策

【客先情報】

- 客先名 : T 社 様
- 主製品 : カメラ部品

【成形品情報】

- 成形機 : 30t
- 金型 : 2プレート
- 製品 : レンズ
- 樹脂 : PC
- 取数 : 2/2

【ガストース導入内容】

- 購入品 : PMSA5.0-92.00-0.03 : 1本
- 導入箇所 : スプルー部直下



ガストース先端形状

【結果】

ガストース使用前

- ソリ
0.3mm
- 成形条件(射出圧力)
150Mpa



ガストース使用后

- ソリ
0.1mm
- 成形条件(射出圧力)
90Mpa

【まとめ】

ガストース使用前は、ソリ0.3mm(規格内)だったが、製品が安定せず、バラツキが生じていた。

ガストース導入後は、射出圧力が 150Mpa→90Mpaとなり低圧で成形することが可能になった。

懸念していたソリも軽減された。

0.3mm



0.1mm

十分なガス抜きができ、低圧成形が可能になった為、バラツキも改善され安定した成形が可能になった。

•業種別効果事例集Vol.10

•光学業界編②

•レボスプルー効果事例

レボスプルー導入によるお客様効果事例 vol.1

事例1

【導入目的】

冷却時間短縮

【成形品情報】

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

【導入品】

- ①全長→45.0mm ②A角度→A2° ③B角度→B0.5°

【レボスプルーとは...】

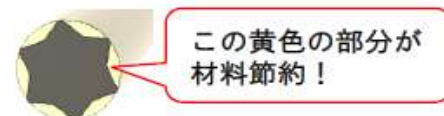
スプルー部を丸形状から星形状にしたもので、冷却時間時間の短縮や材料削減が可能になります。

◆冷却時間短縮

- ・A角度とB角度の差が大きく、全長が長い形状ほど、シャープな星形になり冷却効果が高まる。
- ・**B角度が重要！！**



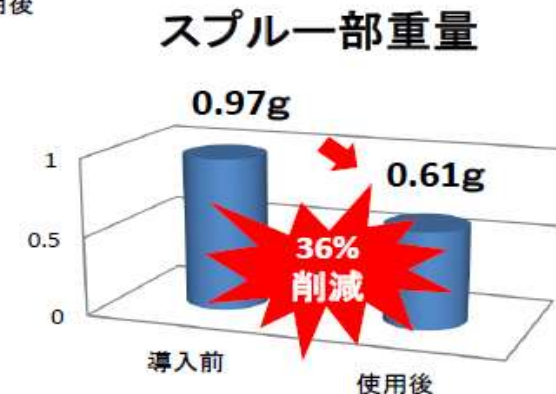
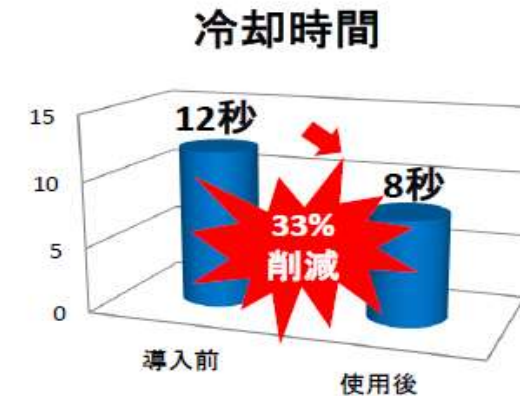
◆材料削減



【結果】

レボスプルーに変更したところ、スプルー部が従来の丸形から星形になったため、樹脂が金属と触れる面積が増え、冷却時間が**12秒→8秒**に短縮出来た。

更に、サイクルタイムの短縮・材料削減にも成功。



レボスプルー導入によるお客様効果事例 vol.2

【導入目的】

- ・冷却時間短縮
- ・スプルー部材料節約

【成形品情報】

成形機：75トン
金型：2プレート
製品：導光板
樹脂：PMMA
取数：4/4



【結果】

・使用前

冷却時間：20秒



・使用後

冷却時間：16秒

冷却時間：4sec短縮、33%削減

スプルー部重量：1.01g



スプルー部重量：0.60g

スプルー部重量：0.41g減、40%削減

【レボスプルー詳細】

レボスプルー型式（テーパタイプ）

R-SBBK13-47.50-SR11-P3.5-A3° -B0.5° -90°

離形抵抗をできるだけ小さくするために、内側をピカピカに磨きました。離形もバッチリ！



【まとめ】

製品部よりスプルー部の冷えが遅いため、ロコミで知り、実際にレボスプルーを導入したところ冷却時間20秒→16秒に短縮が図れた。

スプルー部も星形で挟られている分材料削減が出来た。

安心して下さい「使って良かった」を提供いたします。

レボスプルー導入によるお客様効果事例 vol.3

【導入目的】

- ・冷却時間短縮
- ・スフルー部材料削減
- ・糸引き防止

【成形品情報】

成形機：100トン
金型：2プレート
製品：光学用レンズ
樹脂：PC
取数：4/4



【レボスプルー詳細】

レボスプルー型式（ストレートタイプ、ラジエター仕様）

R-SBBKH16-60.0-SR11-P3.5-A2° -B0.5° -H0.5-90° -LKC



【結果】

・使用前	・使用後	・実績
冷却時間: 30秒	冷却時間: 22秒	= 8秒短縮
スフルー部重量 1.35g	スフルー部重量 0.92g	= 32%削減
糸引き長さ250mm	糸引き長さ0mm	= 完全に無くなった。

【まとめ】

糸引きが原因で製品に付着があり、それがお客様へ流出させてしまい多大な迷惑をかけてしまった。展示会でラジエタースフルーを紹介され、その際スフルー部の冷えが遅い問題もあり、レボスプルーとSETで使用できると聞き早速導入、冷却時間短縮、スフルー部材料削減、糸引きも完全になくなり、3つの問題点が全て解決できた。

*他にドロリングも解消でき二度押しも無くなった。

安心して下さい「使って良かった」を提供いたします。

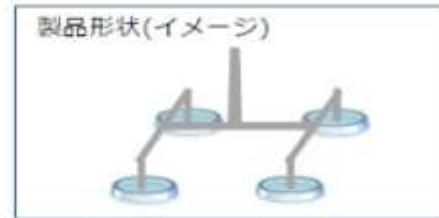
レボスブルー導入によるお客様効果事例 vol.4

お客様（A社）での効果事例

【導入目的】冷却時間短縮

【成形品情報】

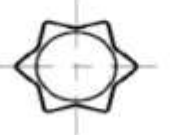
- 製品情報：カメラレンズ
- 金型構造：3プレート
- 成形機：100 t
- 樹脂：P C
- 取り数：4個取り



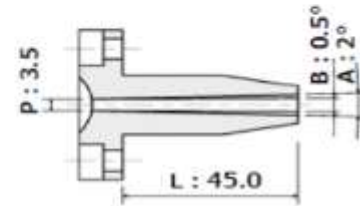
【スブルー情報】



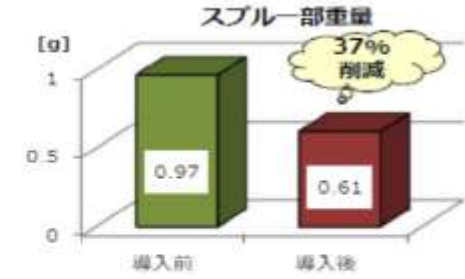
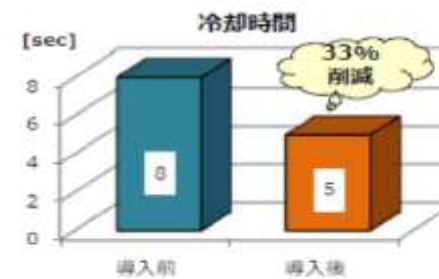
スブルー形状
(ノーマルスブルー)



スブルー形状
(レボスブルー)



【結果】



【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ブルーに変えた所、
冷却時間12sec→8secに短縮できた。

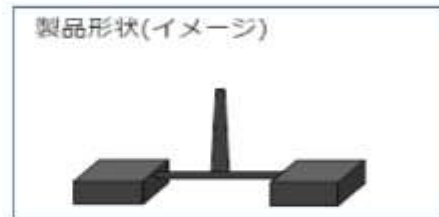
さらに、サイクルタイムも合わせて短縮が出来た。

お客様（B社）での効果事例

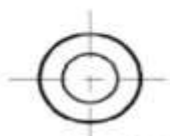
【導入目的】冷却時間短縮、材料節約

【成形品情報】

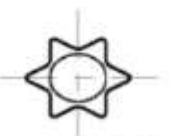
- 製品情報：車載部品
- 金型構造：2プレート
- 成形機：50 t
- 樹脂：P B T
- 取り数：2個取り



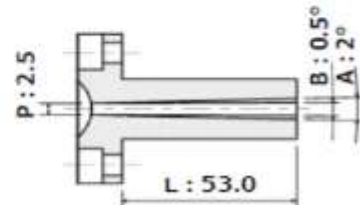
【スブルー情報】



スブルー形状
(ノーマルスブルー)



スブルー形状
(レボスブルー)



【結果】



【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。