

•業種別効果事例集Vol.4

•自動車業界編④

•レボスプルー効果事例

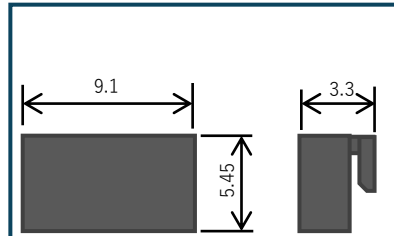
レボスプルー導入による社内効果事例 vol.1

【導入目的】

- ・ 冷却時間短縮
- ・ 材料削減

【成形品情報】

- 製品サイズ : $9.1 \times 3.3 \times 5.45$
- 成形機 : 50t
- 金型 : 2プレート
- 製品 : コネクタ
- 樹脂 : PBT
- 取数 : 16/16

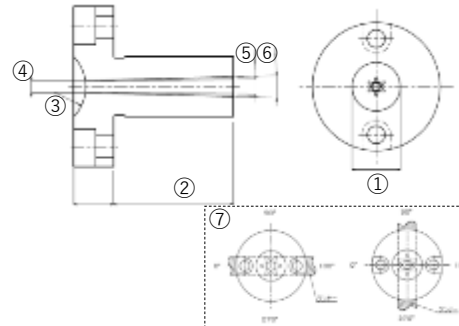


製品形状(イメージ)

【レボスプルー詳細】

レボスプルー型式 : R-SBBK8-50.0-SR11-P2.5-A2-B0.5-90°

- 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ランナー角度



【結果】

■ 使用前

冷却時間 : 9sec

■ 使用後

冷却時間 : 6sec

33%削減

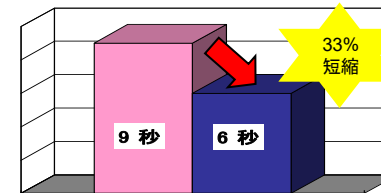
スプルー部重量 : 0.74g

スプルー部重量 : 0.56g

24%削減

【まとめ】

導入前は、冷却時間が9秒かかっていた製品が、レボスプルー導入後は6秒になり**3秒(33%)短縮**。



さらに、スプルー部の材料も**24%削減**することが出来た。

•業種別効果事例集Vol.5

•自動車業界編⑤

•ラジエタースプルー効果事例

ラジエータースプルー使用後のお客様の声

事例1

【導入目的】糸引き対策

【製品情報】製品：自動車内装部品 成形機：350t 樹脂：ABS 取数：1ヶ

【効果】糸引き対策の為、他社製の糸引き防止商品を使用していたが圧力損失や冷えすぎによるノズル詰まりが発生してしまい連続生産が出来なかった。仕方なく条件等で調整しながら対策していたが成形条件も狭くなり対応に困っていた。
その時にラジエータースプルーの話を聞き効果が無ければ返金との触込みもあった為、試しに使用してみた。
効果は抜群で糸引きが完全に治まった。
また懸念していた圧力損失やノズル詰まりも無く連続成形が可能になった。
今では無くてはならない商品となり200型以上への導入も完了している。

事例2

【導入目的】糸引き対策

【製品情報】製品：自動車足回り部品 成形機：100t 樹脂：POM 取数：2ヶ

【効果】糸引きを抑える為、冷却時間を通常の20秒から25秒へ延ばしていた。しかし糸引きにバラツキが発生してしまいチョコ停が頻繁に起こっていた。ラジエータースプルー導入後冷却時間を従来の20秒に戻しても糸引きは発生しなかった。
結果チョコ停も発生せず安定して連続成形出来るようになった。
サイクルタイム短縮及び生産性UPに繋がり大変助かりました。
同じような製品があるので横展を掛けて行きます。

ラジエータースプルー使用後のお客様の声

事例3

【導入目的】糸引き対策

【製品情報】製品：自動車内装部品 成形機：50t 樹脂：PP 取数：4ヶ

【効果】連続30万個生産の製品で糸引きが発生していた。

製品への付着があり不良率が10%程あった。

検査も1個見検査となり1時間で1,000個の検査が限界だった為、作業効率も悪く大幅に工数をロスしていた。

ラジエータースプルーに交換したところ、糸引きが完全に解消できた。

検査も1個見検査から流し検査へ改善出来、1時間で10,000個の検査が出来るようになった。

検査員からも効率UPに繋がったと感謝されました。

事例4

【導入目的】糸引き対策

【製品情報】製品：自動車内装部品 成形機：80t 樹脂：ABS 取数：4ヶ

【効果】今までは糸引きが発生すると成形条件（樹脂温度）を下げて対処していたが流れが悪くなりショートが出たりと対応に苦労していた。

また糸引きが出た状態で生産を続けるとタイバーや取出し機チャックに巻付き蜘蛛の巣状態となりチョコ停が多発し連続生産が出来なかった。

ラジエータースプルーを導入したところ糸引きが100%改善され成形機周辺も綺麗になりチョコ停も起きなくなりました。

担当者も今までは成形機に張り付いて作業をしていたが今では問題が発生しない為、複数台を見れるようになり作業効率もUPしました。