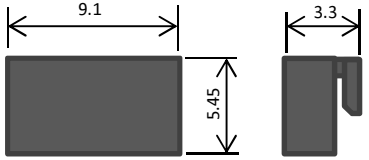
レボスプルー導入による社内効果事例　vol.1

【導入目的】
・冷却時間短縮
・材料削減

【成形品情報】
■　製品ｻｲｽﾞ　:9.1×3.3×5.45

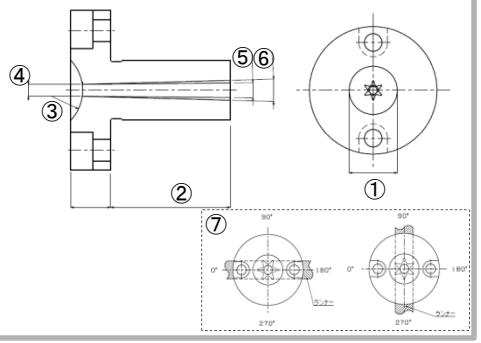
■　成形機　:50t
■　金型　　:2プレート
■　製品　　:コネクタ
■　樹脂　　:PBT
■　取数　　:16/16



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-SBBK　8　－50.0　-SR11　-P2.5　-A2°　-B0.5°　-90°
①　②　③　④　⑤　⑥　⑦

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

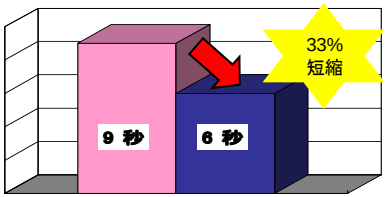


【結果】
■　使用前　　■　使用後

冷却時間:9sec → 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**。



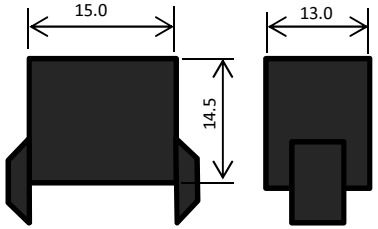
さらに、スプルー部の材料も**24%削減**することが出来た。

レボスプルー導入による社内効果事例　vol.2

【導入目的】
・冷却時間短縮
・材料削減

【成形品情報】
■　製品ｻｲｽﾞ　:15.0×13.0×14.5

■　成形機　:50t
■　金型　　:2プレート
■　製品　　:コネクタ
■　樹脂　　:PBT
■　取数　　:4/4



製品形状(イメージ)

【結果】
■　使用前　　■　使用後

冷却時間:10sec → 冷却時間:7sec

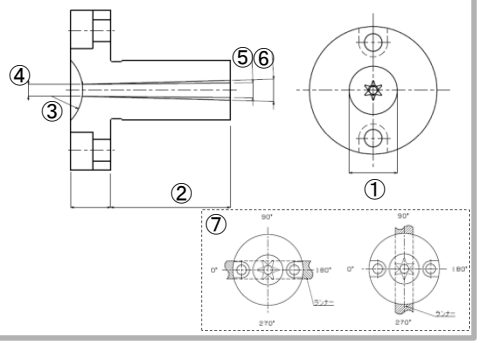
30%削減

スプルー部重量:0.38g → スプルー部重量:0.31g

18%削減

【レボスプルー詳細】
レボスプルー型式：R-SBBK　10　－30.0　-SR11　-P2.5　-A2°　-B0.5°　-0°
①　②　③　④　⑤　⑥　⑦

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



【まとめ】
導入前は、冷却時間が10秒かかっていた製品が、
レボスプルー導入後は7秒になり**3秒(30%)短縮**。

さらに、スプルー部の材料も**18%削減**することが出来た。

時間を短縮・材料削減することができ、**原価低減**に成功。

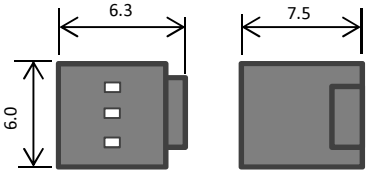
株式会社プラモール精工

レボスプルー導入による社内効果事例　vol.3

【導入目的】
・材料削減

【成形品情報】
■　製品ｻｲｽﾞ　:6.3×6.0×7.5

■　成形機　:50t
■　金型　　:2プレート
■　製品　　:コネクタ
■　樹脂　　:66ナイロン
■　取数　　:8/8



製品形状(イメージ)

【結果】
■　使用前　　■　使用後

冷却時間:4sec → 冷却時間:2sec

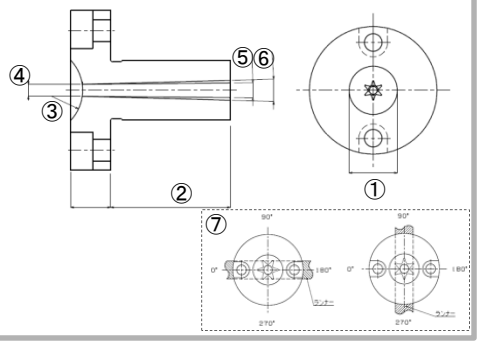
50%削減

スプルー部重量:1.30g → スプルー部重量:0.88g

32%削減

【レボスプルー詳細】
レボスプルー型式：R-SBBK　10　－82.02　-SR11　-P2.5　-A2°　-B0.5°　-0°
①　②　③　④　⑤　⑥　⑦

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



【まとめ】
材料削減を目的に導入し、
スプルー部の材料を**32%削減**できた。

冷却時間については、
製品が小さいため、元々冷却時間が4secと短かった為、
効果はあまり期待していなかった。
しかし、導入により**2secまで短縮**が出来た。