

レボスプルー導入による社内効果事例 vol.1

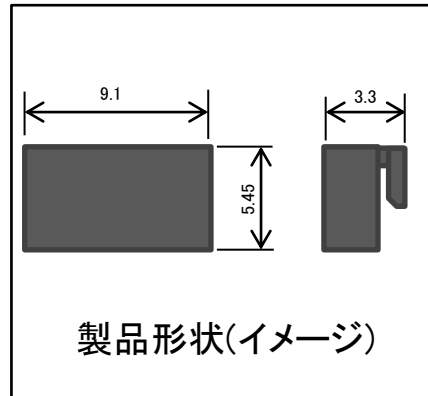
【導入目的】

- ・冷却時間短縮
- ・材料削減

【成形品情報】

■ 製品サイズ : 9.1 × 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



【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

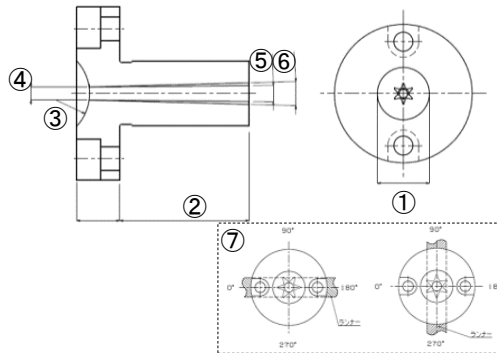
スプルー部重量: 0.56g

24%削減

【レボスプルー詳細】

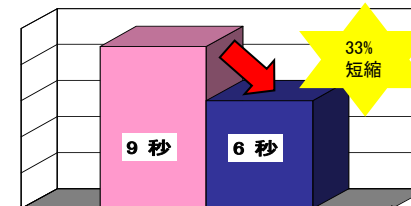
レボスプルー型式 : R-SBBK 8 - 50.0 - SR11 - P2.5 - A2° - B0.5° - 90°

- ① 軸径
- ② 全長(軸径部の長さ)
- ③ SR(ノズル部)
- ④ スプルー内径
- ⑤ A角度(スプルー部外側テーパ角度)
- ⑥ B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

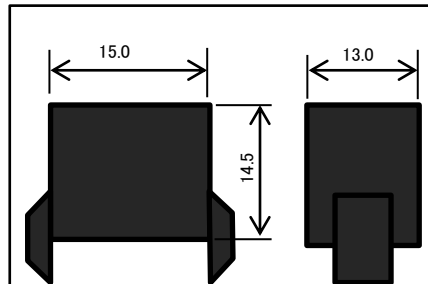
【導入目的】

- ・冷却時間短縮
- ・材料削減

【成形品情報】

■ 製品サイズ : 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

冷却時間: 10sec

■ 使用後

冷却時間: 7sec

30%削減

スプルー部重量: 0.38g

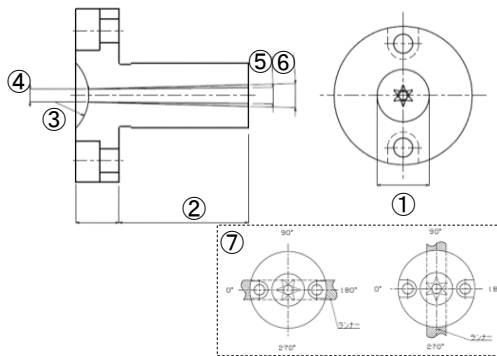
スプルー部重量: 0.31g

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)
- ③ SR(ノズル部)
- ④ スプルー内径
- ⑤ A角度(スプルー部外側テーパ角度)
- ⑥ B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。

レボスプルー導入による社内効果事例 vol.3

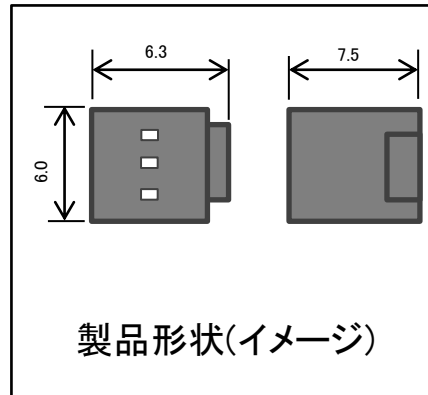
【導入目的】

- ・材料削減

【成形品情報】

- 製品サイズ : 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



【結果】

- 使用前

冷却時間: 4sec

- 使用後

冷却時間: 2sec

50%削減

スプルー部重量: 1.30g

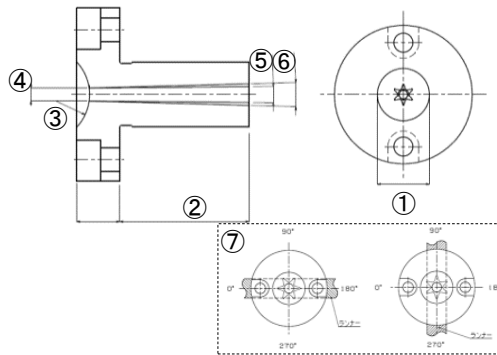
スプルー部重量: 0.88g

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)
- ③ SR(ノズル部)
- ④ スプルー内径
- ⑤ A角度(スプルー部外側テーパ角度)
- ⑥ B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。

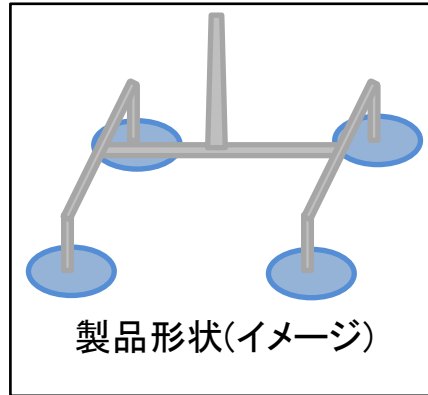
お客様でのレボスプルー導入による効果事例 vol.1

【導入目的】

- ・冷却時間短縮

【成形品情報】

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



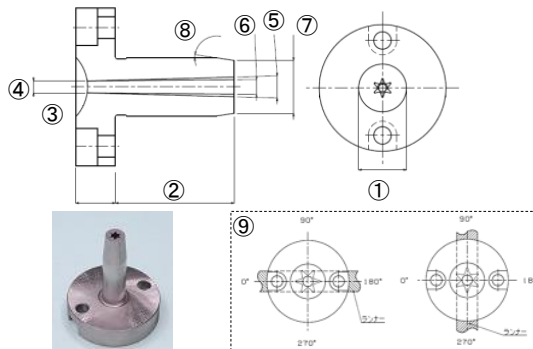
【レボスプルー詳細】

レボスプルー型式(テーパタイプ) :

R-SBGK13 - 45.00 - SR11 - P3.5 - A2° - B0.5° - V11 - G5 - 0°

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

- 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先端径 ⑧テーパ部角度
- ⑨ランナー角度



【結果】

■ 使用前

冷却時間: 12sec

■ 使用後

冷却時間: 8sec

33%削減

スプルー部重量: 0.97g

スプルー部重量: 0.61g

36%削減

【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プルーに変えた所、
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。

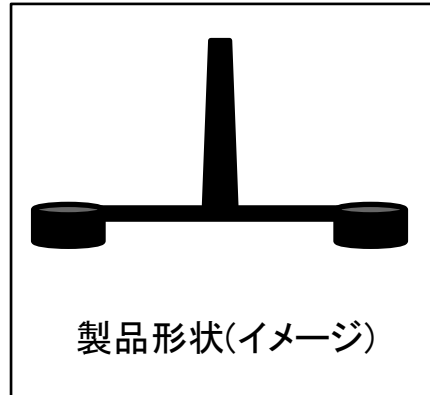
お客様でのレボスプルー導入による効果事例 vol.2

【導入目的】

- ・冷却時間短縮
- ・材料節約

【成形品情報】

- 成形機 : 50トン
- 金型 : 2プレート
- 製品 : 車載部品
- 樹脂 : PBT
- 取数 : 2/2



【結果】

■ 使用前

冷却時間: 8sec

■ 使用後

冷却時間: 5sec

37.5%削減

スプルー部重量: 0.74g

スプルー部重量: 0.51g

31%削減

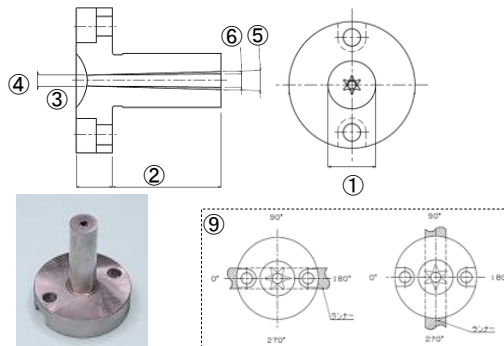
【レボスプルー詳細】

レボスプルー型式(ストレートタイプ):

R-SBBK10- 53.00 - 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)
- ③ SR(ノズル部)
- ④ スプルー内径
- ⑤ A角度(スプルー部外側テーパ角度)
- ⑥ B角度(スプルー部内側テーパ角度)
- ⑦ ランナー角度



【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。