

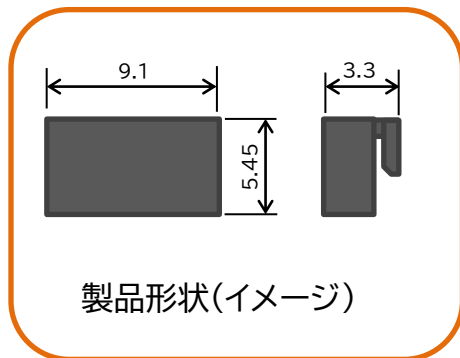
レボスプルー導入による社内効果事例 vol.1

【1. 導入目的】

- ・冷却時間短縮
- ・材料削減

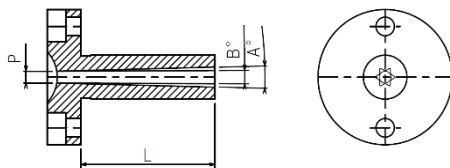
【2. 成形品情報】

- 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

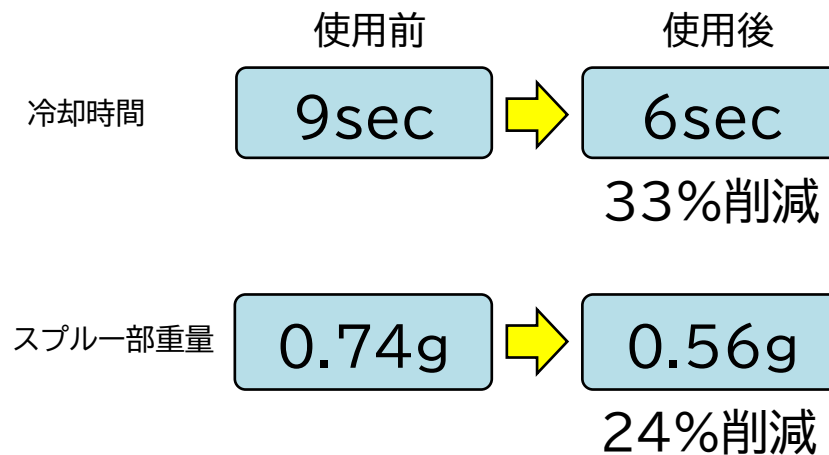


【3. レボスプルー詳細】

- ・ 全長(軸径部の長さ) L:50.0mm
- ・ スプルー内径 P:2.5
- ・ A角度(スプルー部外側テーパ角度) A:2°
- ・ B角度(スプルー部内側テーパ角度) B:0.5°

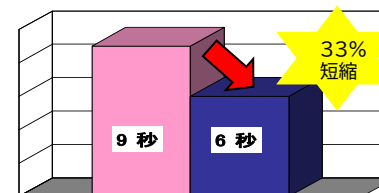


【4. 結果】



【5. 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。

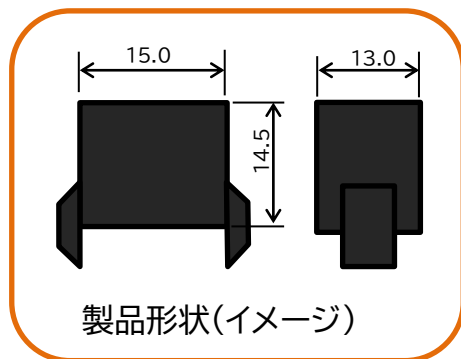
レボスプルー導入による社内効果事例 vol.2

【1. 導入目的】

- ・冷却時間短縮
- ・材料削減

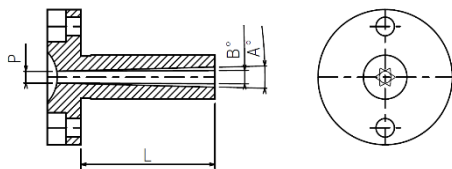
【2. 成形品情報】

- 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

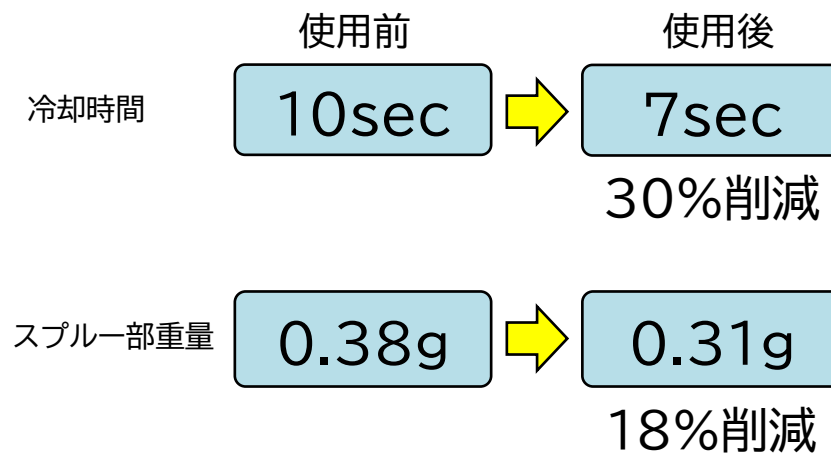


【3. レボスプルー詳細】

- ・ 全長(軸径部の長さ) L:30.0mm
- ・ スプルー内径 P:2.5
- ・ A角度(スプルー部外側テーパ角度) A:2°
- ・ B角度(スプルー部内側テーパ角度) B:0.5°



【4. 結果】



【5. 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。

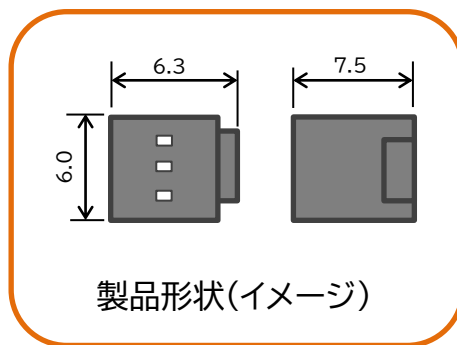
レボスプルー導入による社内効果事例 vol.3

【1. 導入目的】

- ・材料削減

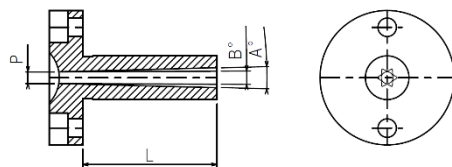
【2. 成形品情報】

- 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

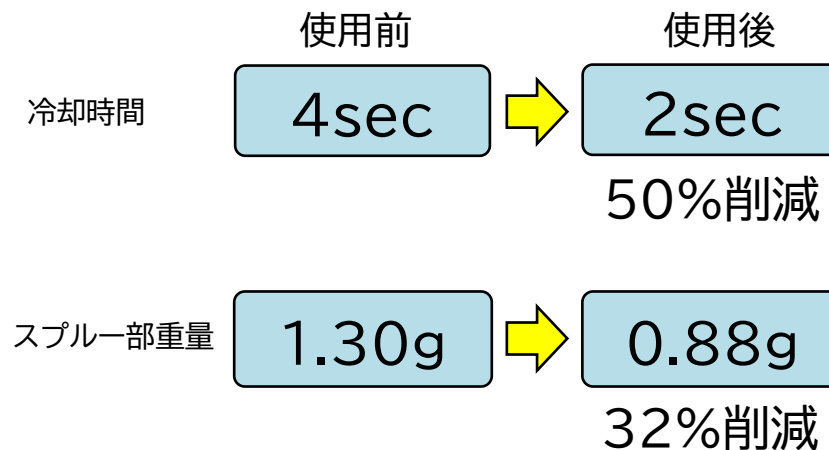


【3. レボスプルー詳細】

- ・ 全長(軸径部の長さ) L: 82.02mm
- ・ スプルー内径 P: 2.5
- ・ A角度(スプルー部外側テーパ角度) A: 2°
- ・ B角度(スプルー部内側テーパ角度) B: 0.5°



【4. 結果】



【5. 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。

冷却時間は、製品が小さく元々冷却時間が4secと短かった為、
 効果はあまり期待していなかったが、レボスプルー導入により
2secまで短縮 が出来た。