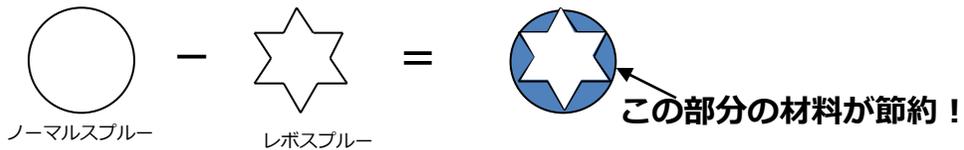
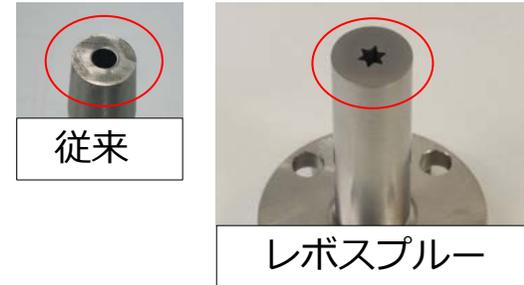


# レボスプルーってなに？

## レボスプルーとは

従来のスプルーブッシュ(スプルー内「丸形」形状)からスプルー内を「**星形**」形状にしたものです。

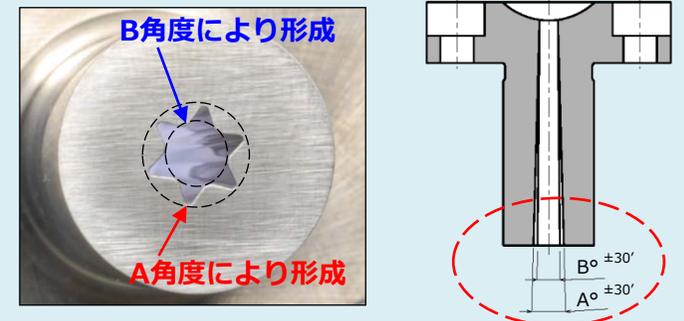
- <特徴>
- ①ハイサイクル！  
星型にしたことで、樹脂が金属と触れる面積が増え、早く冷えるため、成形効率がアップします。
  - ②材料費節約  
従来の丸形状から内側に凹ませているので、その分材料費が節約できます。



- <用途> こんな時に使ってください！
- ① 製品部が早く冷えて、スプルー部が後から冷えるため成形サイクルが長くなっている場合。
  - ② スプルー部の材料を節約したい場合。

## B角度とは？ 星形の内側の角度のことです。 レボスプルーを使用するうえで重要なポイントになります。

A角度とB角度の差が大きく、全長が長い形状ほど、星形がシャープになり冷却効果が高まります。  
逆に角度差が少なく、全長が短い程、丸形（六角形）に近くなりますので星形の効果は期待できません。



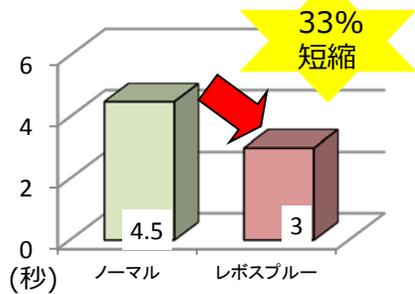
# レボスブルー 効果事例

## 社内事例 (社内A)

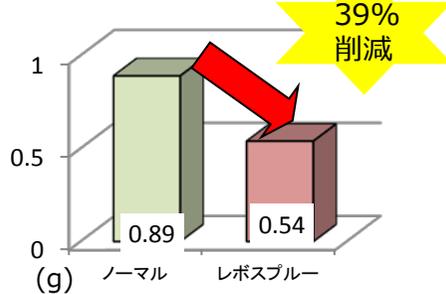
樹脂: PBT  
成形機: 50 t

全長: 40.0mm  
A角度: 2°  
B角度: 0.5°

冷却時間(社内A)



重量削減 (社内A)

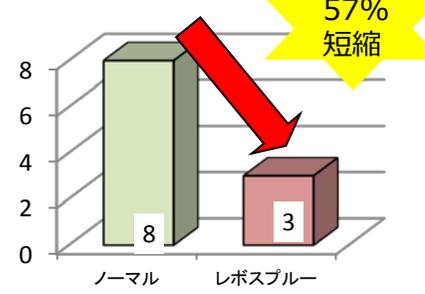


## 社内事例 (社内B)

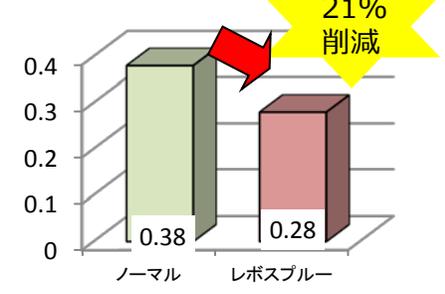
樹脂: ABS  
成形機: 50 t

全長: 30.0mm  
A角度: 2°  
B角度: 0.5°

冷却時間(社内B)



重量削減 (社内B)

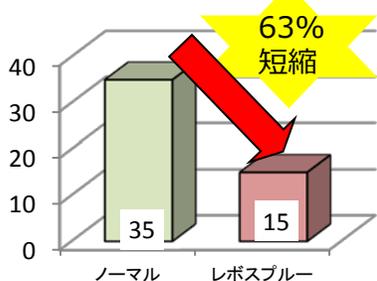


## お客さま事例 (A社)

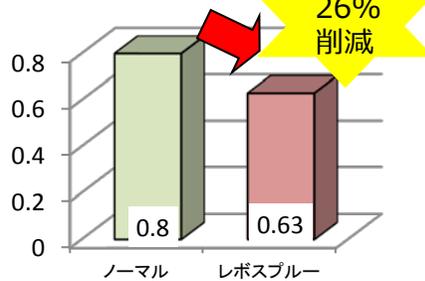
樹脂: アクリル  
成形機: 30 t

全長: 40.0mm  
A角度: 3°  
B角度: 1°

冷却時間(A社)



重量削減 (A社)

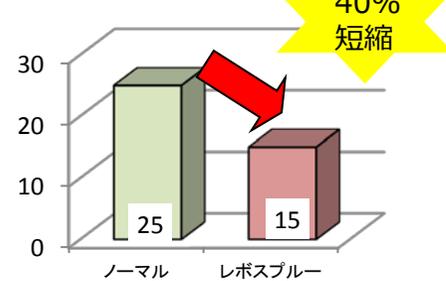


## お客さま事例 (B社)

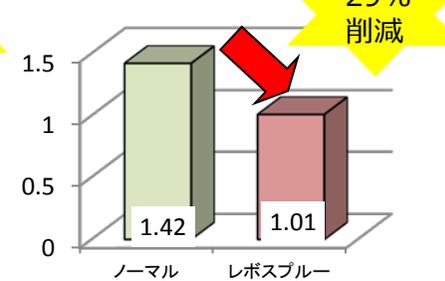
樹脂: PP  
成形機: 100 t

全長: 82.66mm  
A角度: 2°  
B角度: 0.5°

冷却時間 (B社)



重量削減 (B社)



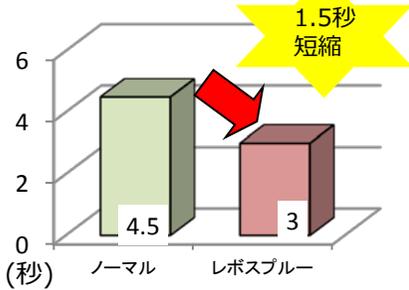
# レボスプルー 費用対効果

## 社内事例紹介 (社内A)

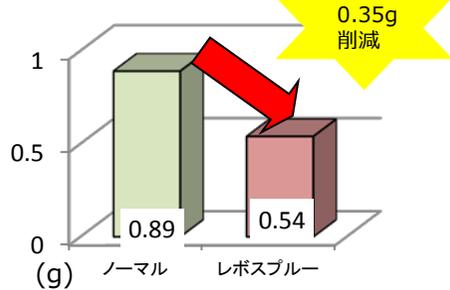
樹脂：PBT  
成形機：50 t

全長：40.0mm  
A角度：2°  
B角度：0.5°

冷却時間



重量削減



## 1日当たり 5,000ショット生産したときの費用対効果

【費用】 ●レボスプルー購入費用：29,000円  
(L寸40mm、ストレートタイプ)

- 【効果】 ●スプルー部材料削減効果  
0.35g削減 (0.89g→0.54g)  
日5,000ショット 1.75 (kg/日) ×600 (円/kg)  
=1,050 (円/日) …… (A)
- サイクルタイム削減効果  
1.5 秒削減 (冷却時間4.5秒→3.0秒)  
日5,000ショット 7,500秒/日 (≒ 2.08時間/日) ×2,000 (円/時間)  
=4,167 (円/日) …… (B)

(A) + (B) = 1,050 + 4,167 = 5,217 (円/日) の削減効果

$$29,000 \text{ (円)} \div 5,217 \text{ (円/日)} = 5.56 \text{ (日)}$$

6日目で投資回収・7日目から利益

