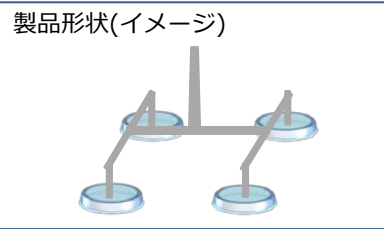


お客様（A社）での効果事例

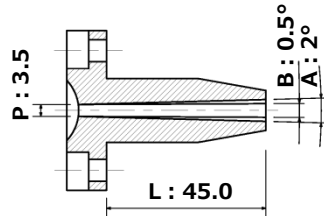
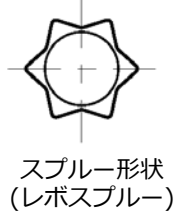
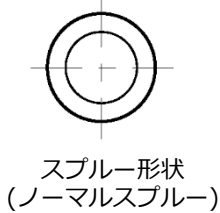
【導入目的】冷却時間短縮

【成形品情報】

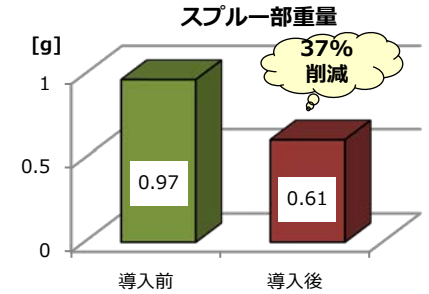
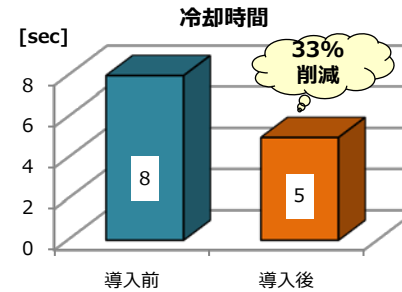
- 製品情報：カメラレンズ
- 金型構造：3プレート
- 成形機：100 t
- 樹脂：P C
- 取り数：4個取り



【スプルー情報】



【結果】



【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。

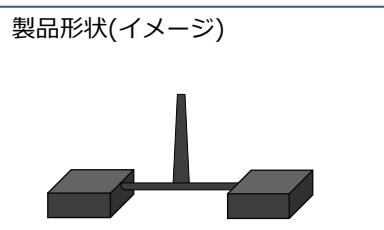
さらに、サイクルタイムも合わせて短縮が出来た。

お客様（B社）での効果事例

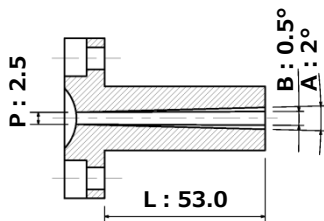
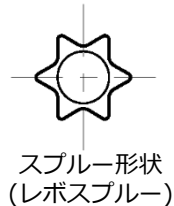
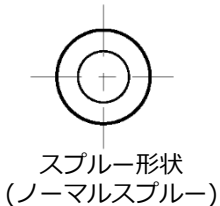
【導入目的】冷却時間短縮、材料節約

【成形品情報】

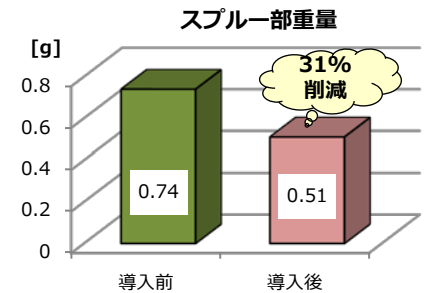
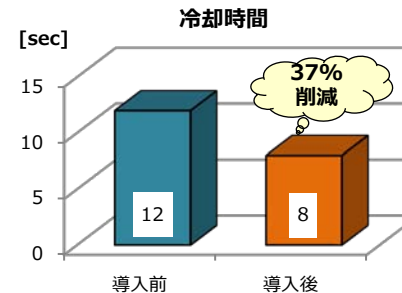
- 製品情報：車載部品
- 金型構造：2プレート
- 成形機：50 t
- 樹脂：P B T
- 取り数：2個取り



【スプルー情報】



【結果】



【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。

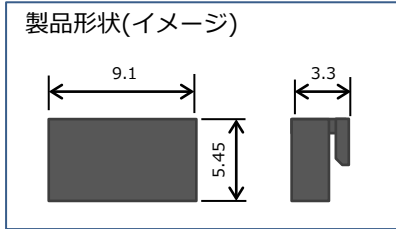
新材のみ使用の為、捨てる部分が幾らかでも
軽減できた。

社内事例 (A商品) での効果事例

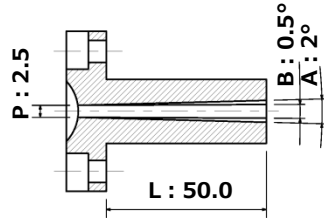
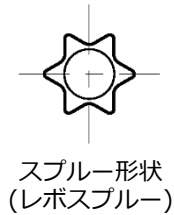
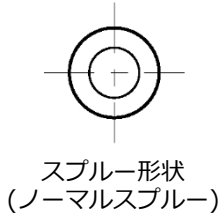
【導入目的】 冷却時間短縮、材料削減

【成形品情報】

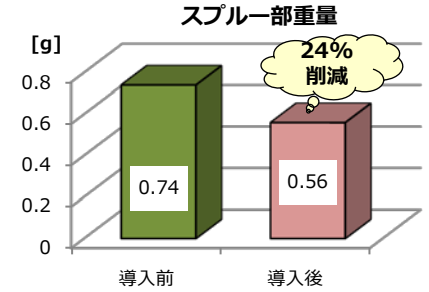
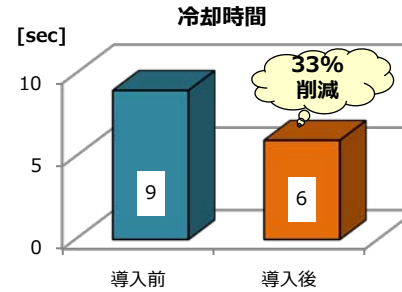
- 製品情報：コネクタ
- 金型構造：2プレート
- 成形機：50 t
- 樹脂：PBT
- 取り数：16個取り



【スプルー情報】



【結果】



【まとめ】

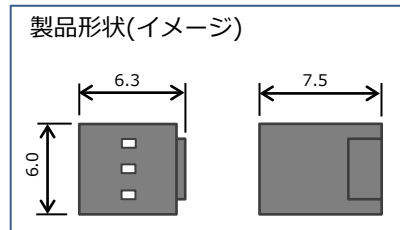
導入前は、冷却時間が9秒かかっていた製品が、レボスプルー導入後は6秒になり3秒(33%)短縮。さらに、スプルー部の材料も24%削減することが出来た。

社内事例 (B商品) での効果事例

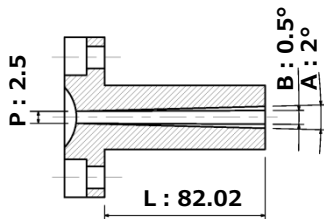
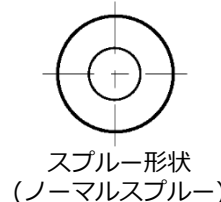
【導入目的】 材料削減

【成形品情報】

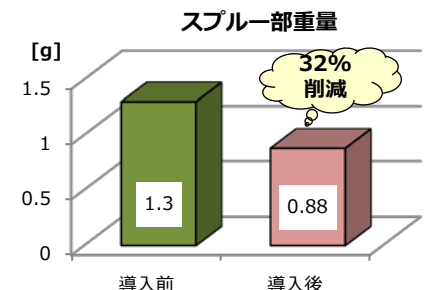
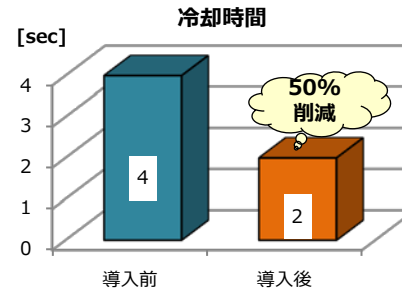
- 製品情報：コネクタ
- 金型構造：2プレート
- 成形機：50 t
- 樹脂：66ナイロン
- 取り数：8個取り



【スプルー情報】



【結果】



【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。しかし、導入により2secまで短縮が出来た。