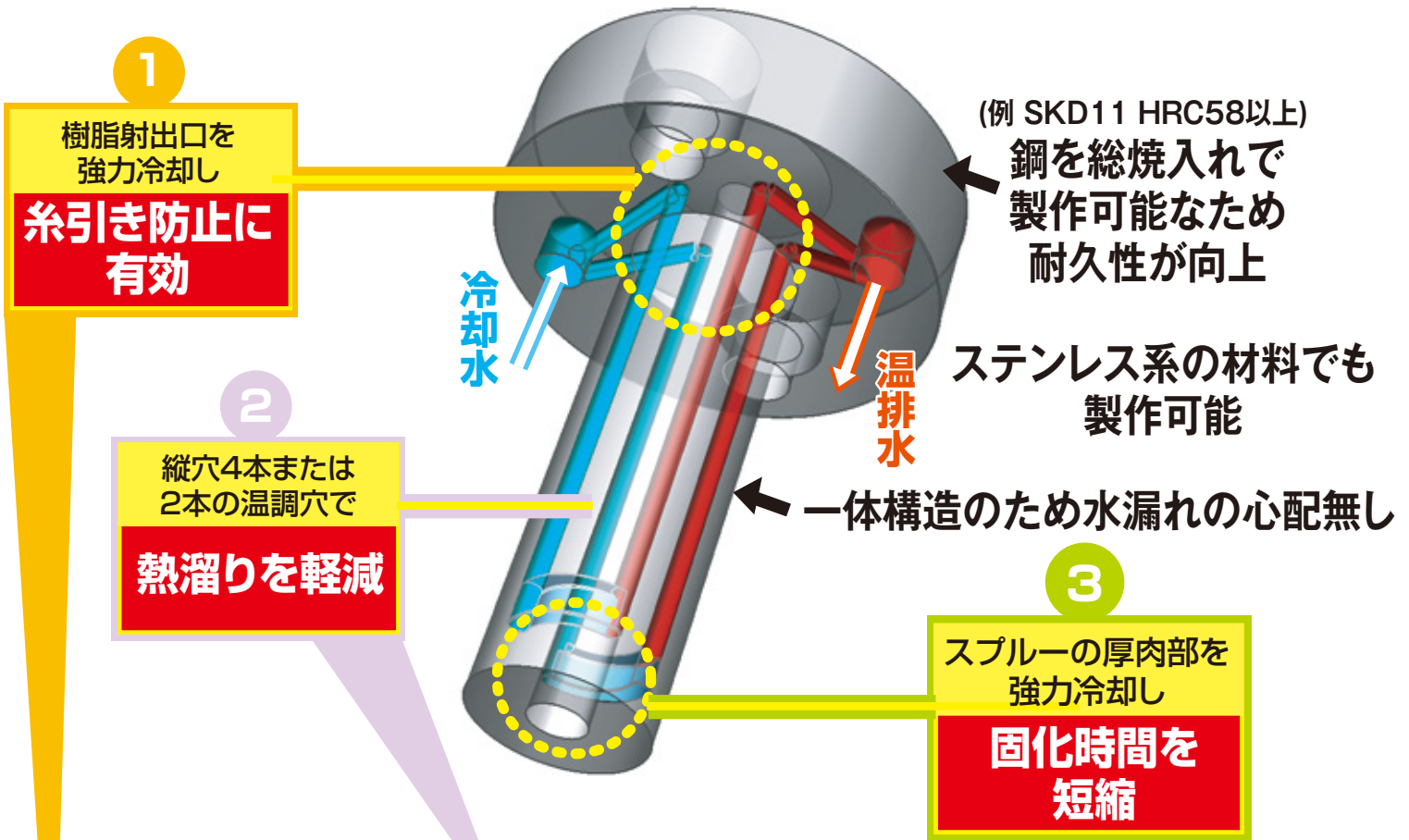
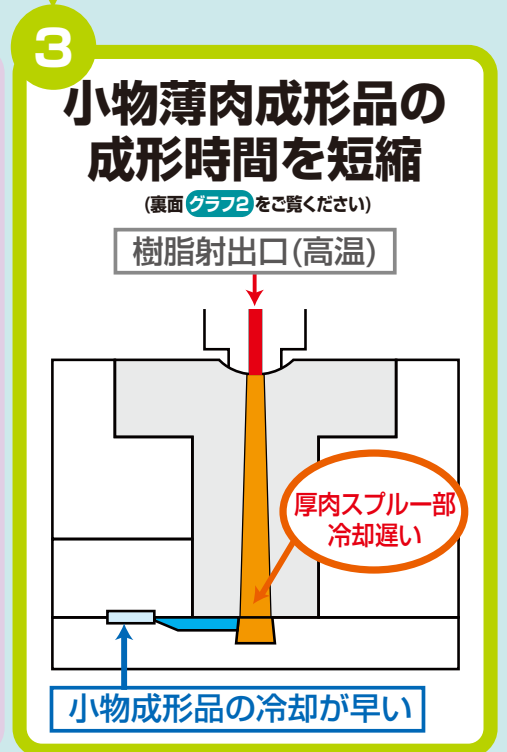
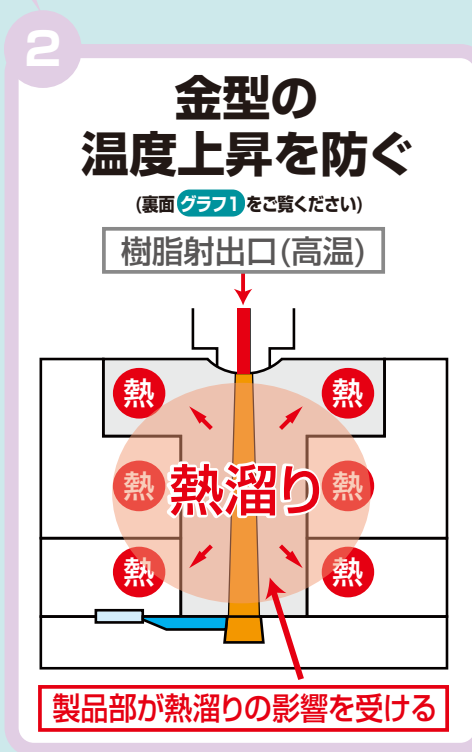
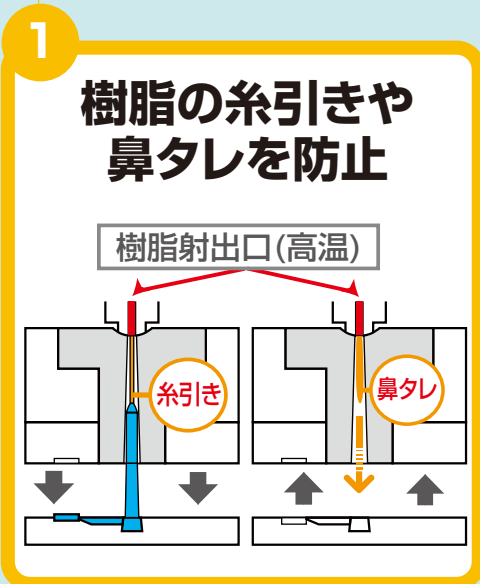


## 小物薄肉成形品の生産性向上に

# 冷却スプルーブッシュ



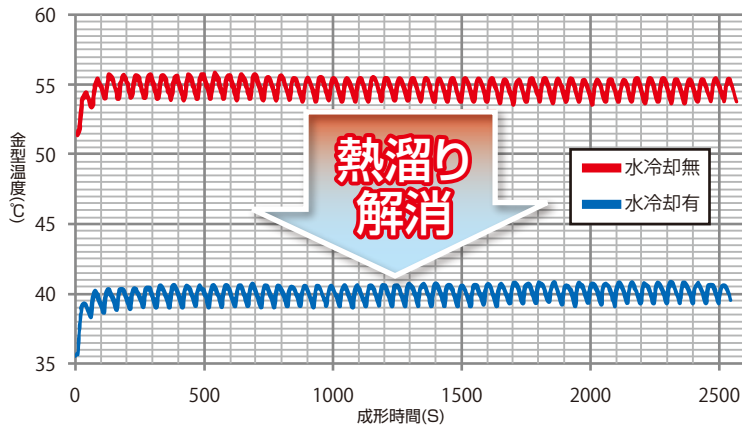
## 期待出来る効果



## 熱溜りの解消で成形品質を安定

グラフ1

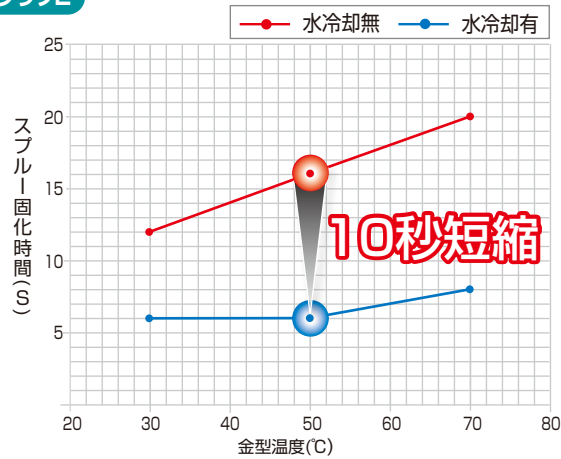
スプルーブッシュの表面温度(型温50℃) (水温15.4℃)



岐阜大学 金型創成技術研究センター様 成形実験データより (樹脂ポリプロピレン)

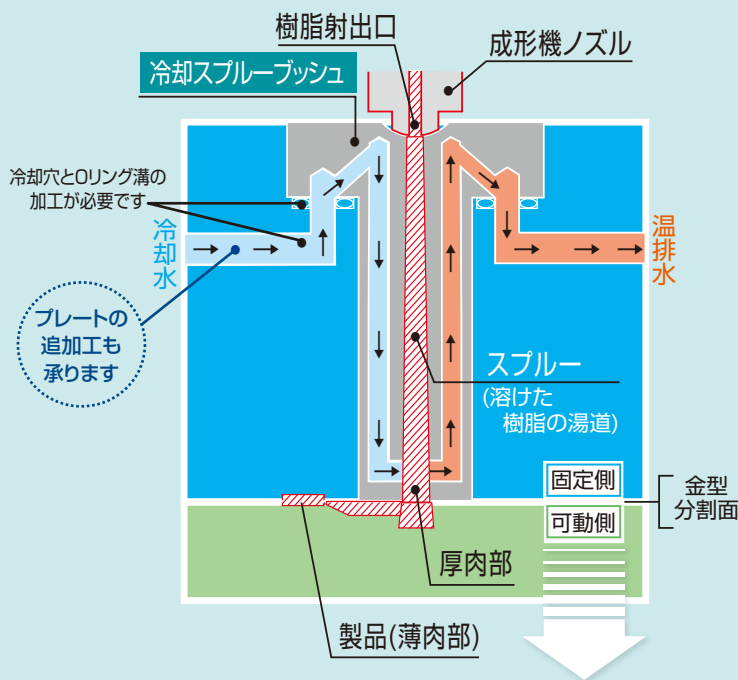
## スプルーの固化時間短縮で生産性を向上

グラフ2

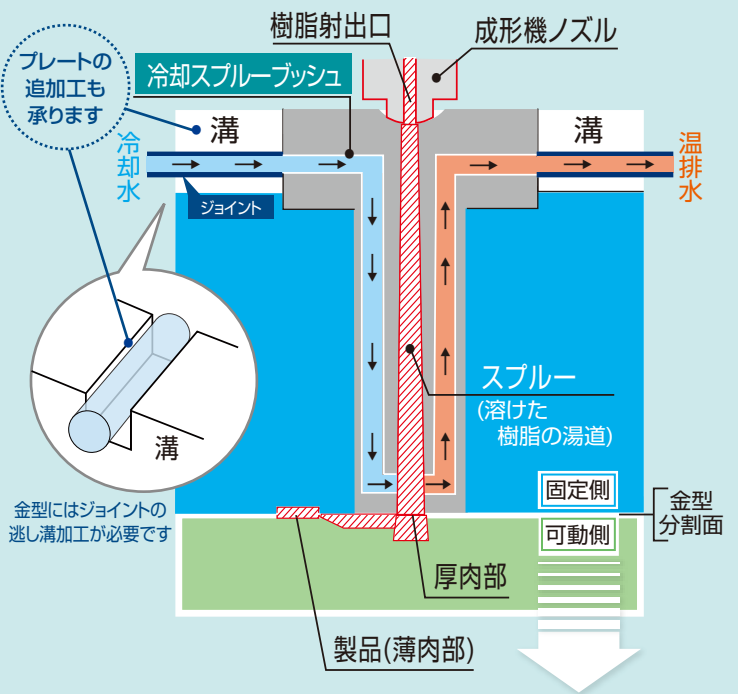


「金型温度とスプルー固化時間の関係」  
岐阜大学 金型創成技術研究センター様 実験データより

### 取付例 1 金型内に冷却水路を設けた取付例



### 取付例 2 金型に溝を追加した取付例



当社製 冷却スプルーブッシュ  
使用によるコスト試算例

成形時間(冷却時間)  
**10秒短縮/shot**

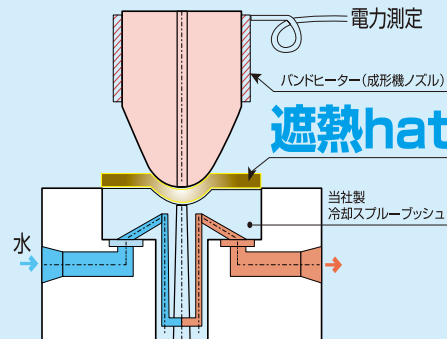
成形チャージ2,000円/時間=0.56円/秒  
0.56円/秒×10秒=5.6円/shot  
150,000円÷5.6円/shot=26,786shot

**26,786shotで償却できます**

### バンドヒーターの消費電力量

1時間の消費電力量 (Wh)	遮熱hat 無	遮熱hat 有
	47.16	36.61

約**22.4%**  
改善



当社の遮熱hat併用で  
さらに効果が増します

※仕様・価格・納期については、当社までお気軽にお問い合せください。

※本製品のご使用時には、従来の成形条件に調整が必要となる場合があります。

生産性が向上する製品をお届けします

株式会社 **新日本テック** 大阪 鳥取 岡山

本社工場 〒538-0035 大阪市鶴見区浜2丁目2番81号

この製品に関するお問合せは  
社長 和泉・開発営業部 田中・玉田まで

**TEL.06-6911-1183**(代)

FAX.06-6911-1182

search 新日本テック

<http://www.sntec.com>

[info@sntec.com](mailto:info@sntec.com)

<http://www.sntec.com/m>