

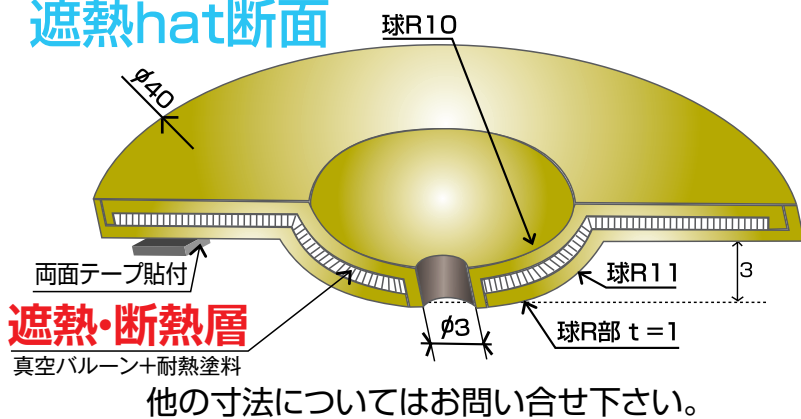
# 成形品質を向上する 遮熱hat<sup>(ハット)</sup>



2015年 プラスチック成形加工学会技術進歩賞受賞  
 2015年 “超”モノづくり部品大賞奨励賞受賞  
 関西ものづくり新撰2017に選定

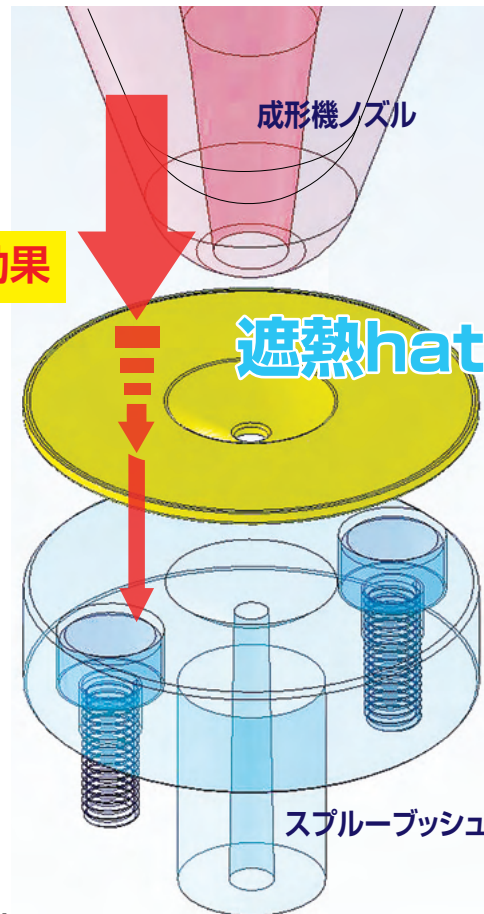
## 成形機ノズルと 金型を断熱!

遮熱hat断面



省エネ効果

熱伝導を軽減



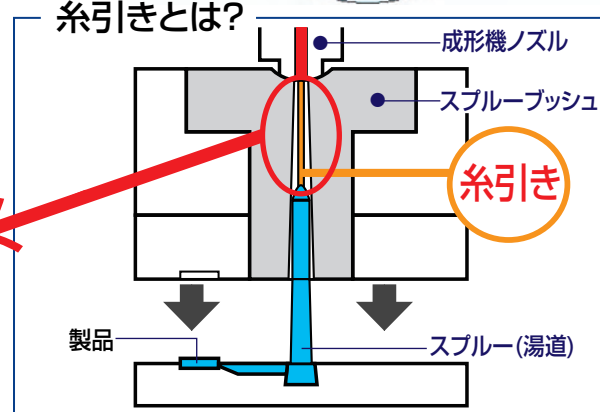
### 成形不良品の削減で生産性を向上!

- ①糸引き防止 (下写真参照)
- ②金型の熱溜りを軽減 (裏面データ①参照)
- ③省エネ効果 (裏面データ②参照)

ポリアミド樹脂  
(ナイロン)



糸引きとは?



遮熱hat  
有

遮熱hat  
無

貴社の生産性向上に貢献します

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

☎ 06-6911-1183(代)

✉ info@sntec.com

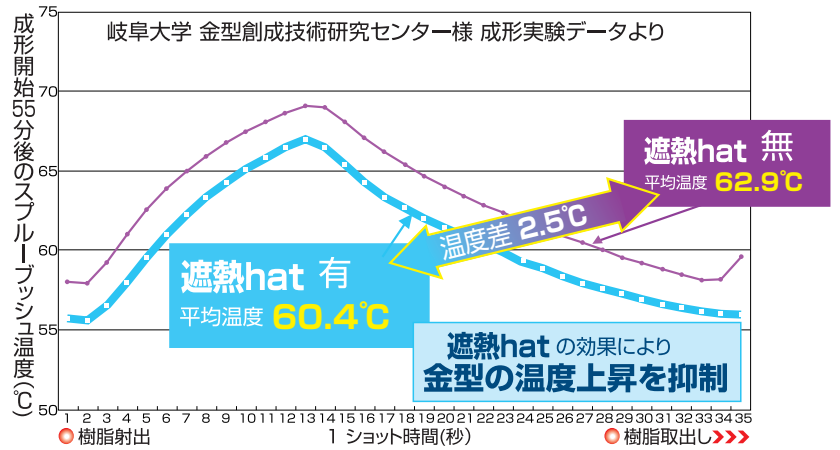
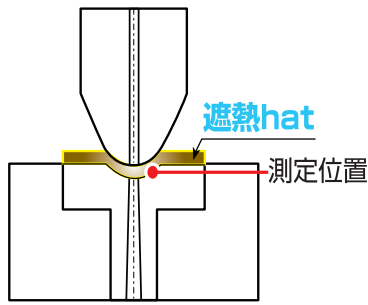
FAX.06-6911-1182

https://www.sntec.com  
 詳細内容はホームページでもご覧いただけます

新日本テック 検索

データ①

軽減 金型の熱溜りを  
(樹脂ABS型温設定50℃)

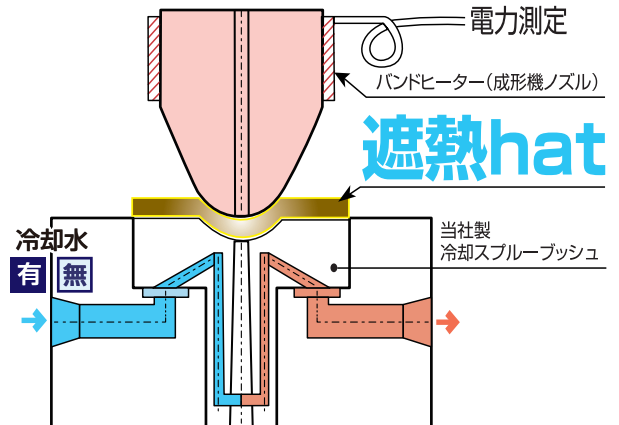


データ②

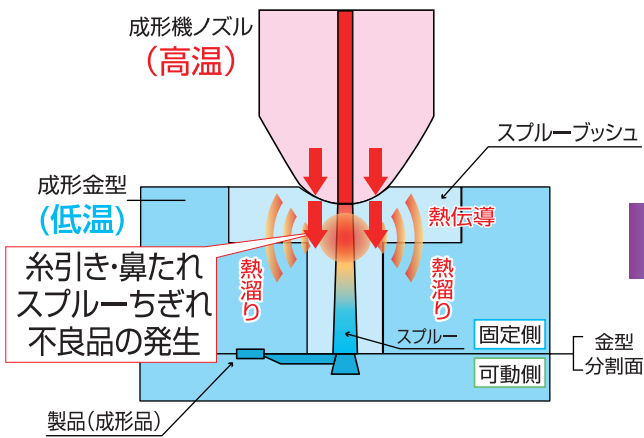
省エネ効果  
(樹脂PMMA型温設定105℃)

バンドヒーターの消費電力量 時間の消費電力(Wh)

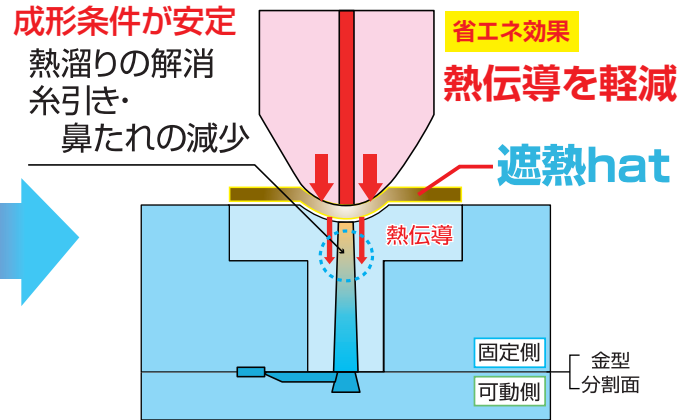
	遮熱hat 無	遮熱hat 有
スプループッシュ 冷却有	47.16	約22.4%改善 → 36.61
スプループッシュ 冷却無	41.35	約5.3%改善 → 39.16



遮熱hat 無



遮熱hat 有



遮熱hatの効果例

お客様	穴径 (標準φ3)	樹脂	遮熱hatの効果例			
			糸引き防止	ノズル設定温度 (°C)	省資源	その他の効果
A社	φ2	46 ナイロン添加剤 20%	○	ノズル温度を下げる事ができた		成形毎のノズルバックが不要になった
B社	φ3	セラミックコンパウンド	○	-		
C社	φ3	66 ナイロン	○	275 → 265		
D社	φ3	-	○	-		樹脂多種、糸引き発生毎に使用
E社	φ3	ABS	○	240 → 225		成形ピーク圧が 10~20MPa 下がった
F社	φ3	AS	○	230 → 205		
G社	φ3	PMMA	○	-		
H社	φ3	ナイロン系	○	-		
I社	φ3	ABS / PP	○	- / 165 → 185		
J社	φ3	PP	○	-	不良削減◎	成形機への樹脂の巻き付きが無くなった
K社	φ3φ2	PC	○	-		
L社	φ3	PA6(ナイロン) / POM(ジュラコン)	○	220 → 240 / 180 → 190		基本成形条件の温度まで糸引きなく昇温できた
M社	φ3	POM(ジュラコン)	○	190 → 180		
N社	φ3	PA 添加剤 35%	○	310 → 305		
O社	φ3	66 ナイロン	○	300 → 280		ノズルの破損を防ぐ緩衝材にもなる