

高性能模具配件就找新日本科技

(“机能性金型部品”是本公司注册商标)

已取得专利

提高成型品质

隔热帽

荣获2015年塑料成型加工学会技术进步奖

荣获2015年超モノづくり部品大奖

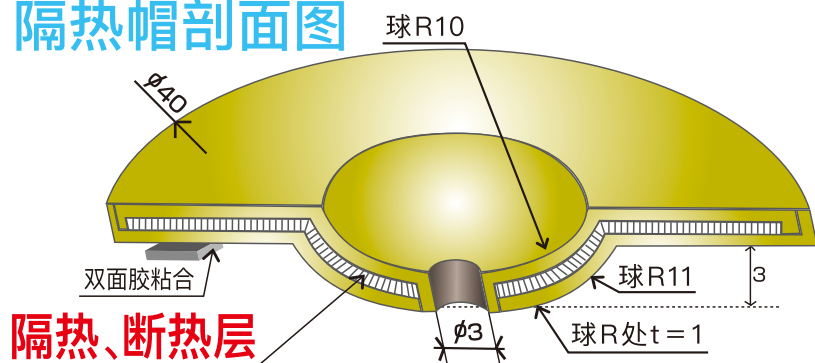
被选定为関西ものづくり新撰2017



实物相片

阻隔成型机喷嘴与模具之间热传输!

隔热帽剖面图



如需其他尺寸欢迎咨询

减少成型不良提高生产效率!

- ① 防拉丝 (请参照下图)
- ② 减少模具内热积留 (请参照背面【数据一】)
- ③ 节能环保 (请参照背面【数据二】)

拉丝



无隔热帽

AS树脂(丙烯腈-苯乙烯共聚物)

喷嘴温度设定 $230^{\circ}\text{C} \rightarrow 205^{\circ}\text{C}$

有隔热帽

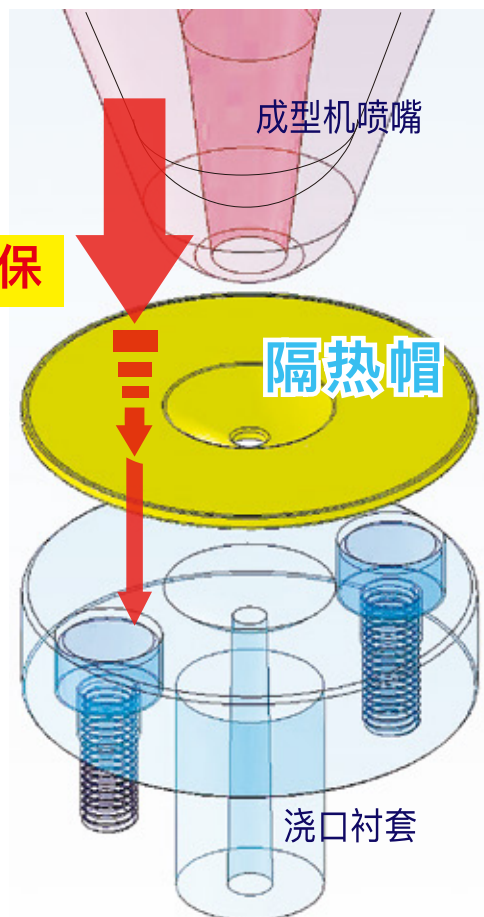
客户的声音 (请参照背面)

防止了AS树脂成型时拉丝现象的发生

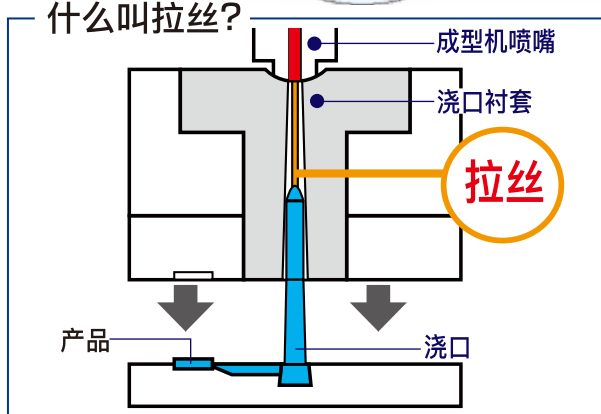
喷嘴设定温度从 230°C 降低至 205°C 产品质量没有下降
树脂的流动性也得到有效改善, 可降低成型压力

节能环保

减少热传导



什么叫拉丝?



为您提供高生产性能产品

株式会社

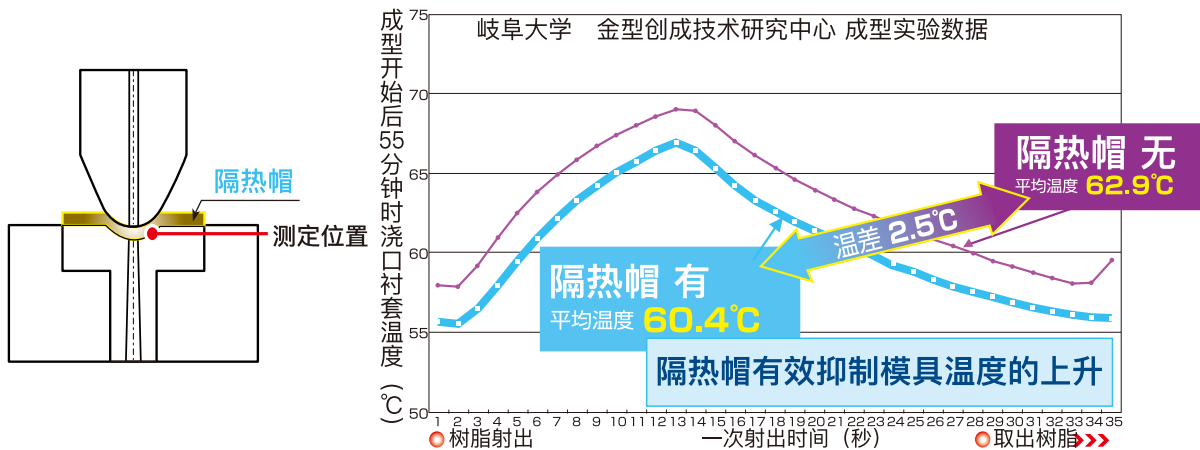
新日本科技

大阪
鸟取
冈山

<http://www.sntec.com>

数据一

减轻模具热积留
(树脂ABS模温设定值50℃)

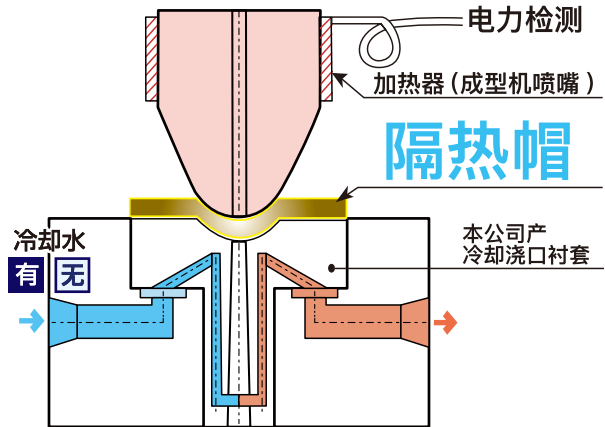


数据二

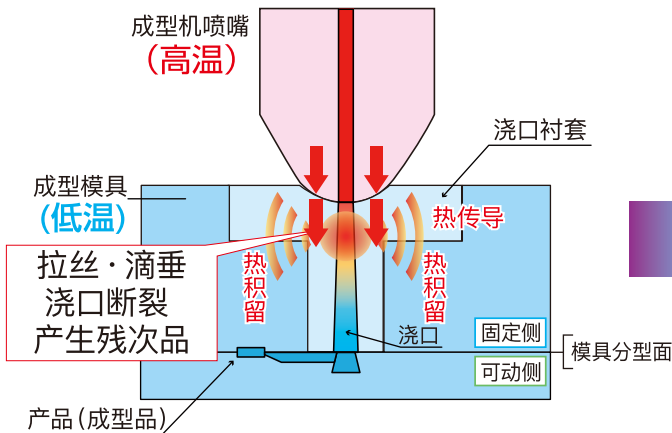
节能效果
(树脂PMMA模温设定值105℃)

手持式加热器的消费电力 (Wh)

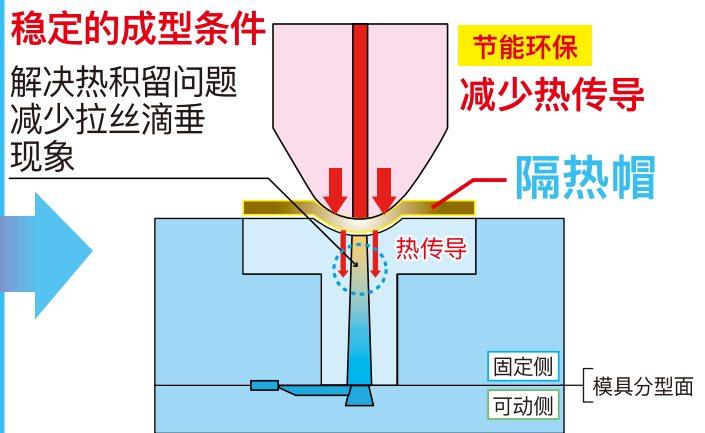
	无隔热帽	有隔热帽
浇口衬套有冷却	47.16	约改善22.4% → 36.61
浇口衬套无冷却	41.35	约改善5.3% → 39.16



无隔热帽



有隔热帽



	客户	孔径 (标准φ3)	树脂	防拉丝	隔热帽成效的实例		
					喷嘴设定温度(℃)	节省资源	其他效果
	A公司	φ2	46 尼龙添加剂 20%	○	实现降低喷嘴温度		不再需要每次成型后再拉回喷嘴
	B公司	φ3	陶瓷混合材料	○	-		
	C公司	φ3	66 尼龙	○	275 → 265		
	D公司	φ3	-	○	-		多种类树脂成型, 发生拉丝后使用
	E公司	φ3	ABS	○	240 → 225		成型最高压下降了 10 到 20MPa
	F公司	φ3	AS	○	230 → 205		
	G公司	φ3	PMMA	○	-		
	H公司	φ3	尼龙系	○	-		
	I公司	φ3	ABS / PP	○	- / 165 → 185		
	J公司	φ3	PP	○	-	降低不良率◎	粘卷在成型机上的树脂消失了
	K公司	φ3 φ2	PC	○	-		
	L公司	φ3	PA6(尼龙) / POM(树脂)	○	220 → 240 / 180 → 190		没有发生拉丝现象的同时升温到基本成型条件的温度
	M公司	φ3	POM(树脂)	○	190 → 180		
	N公司	φ3	PA 添加剂 35%	○	310 → 305		
	O公司	φ3	66 尼龙	○	300 → 280		还可以作为防止喷嘴破损的缓冲材料