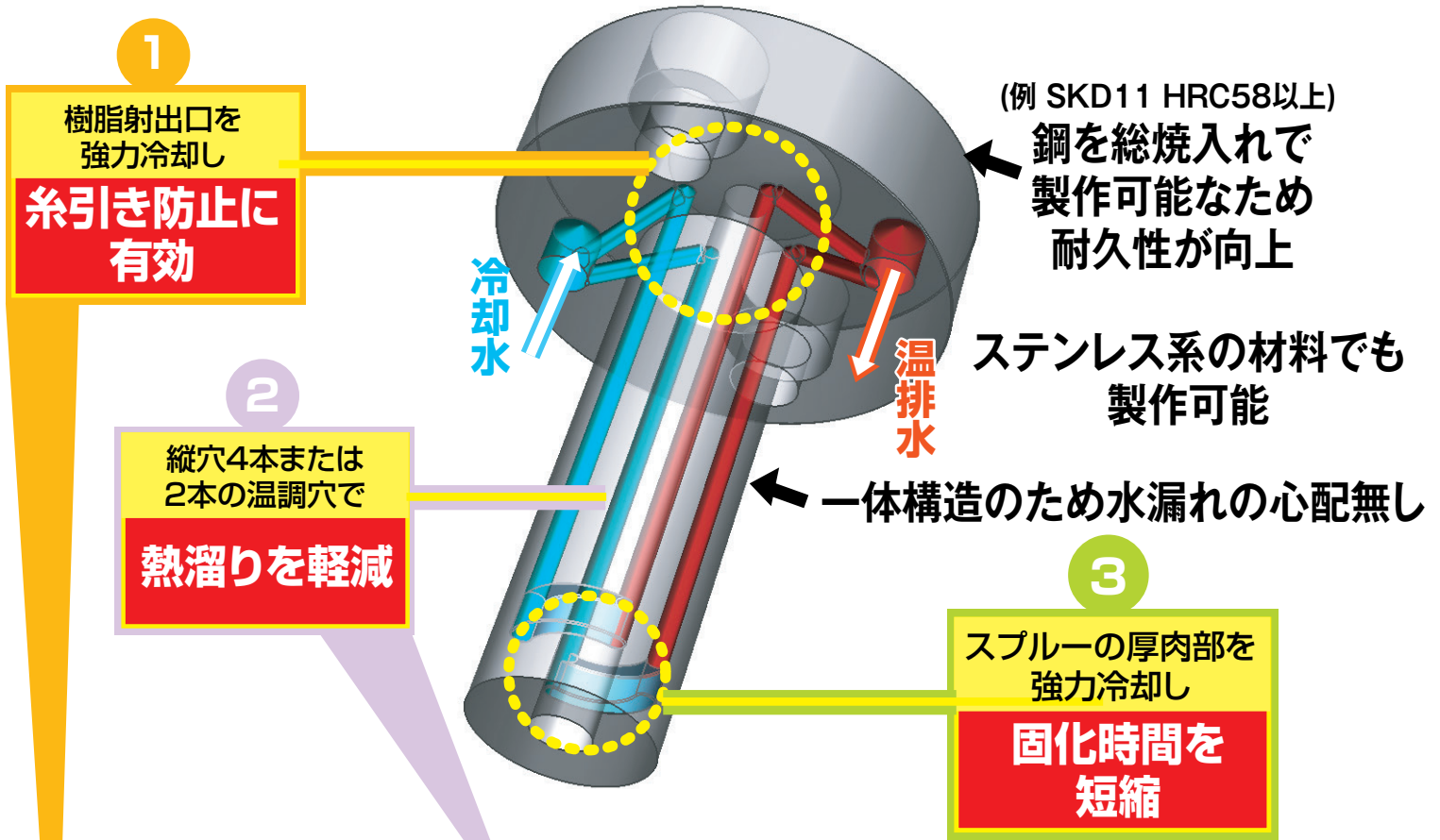
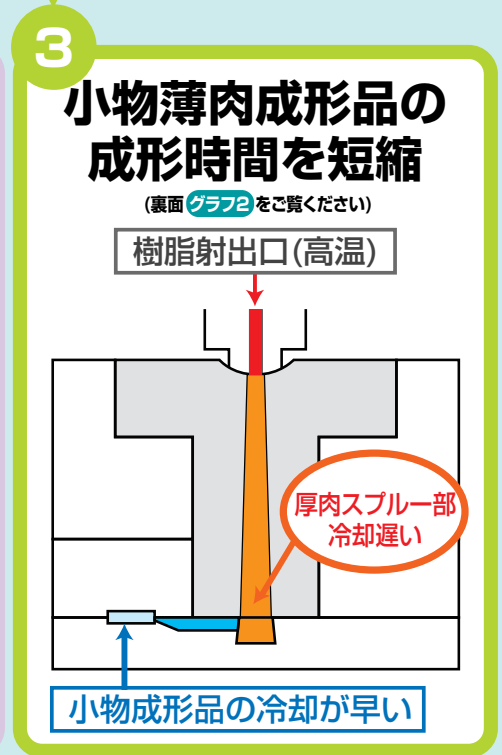
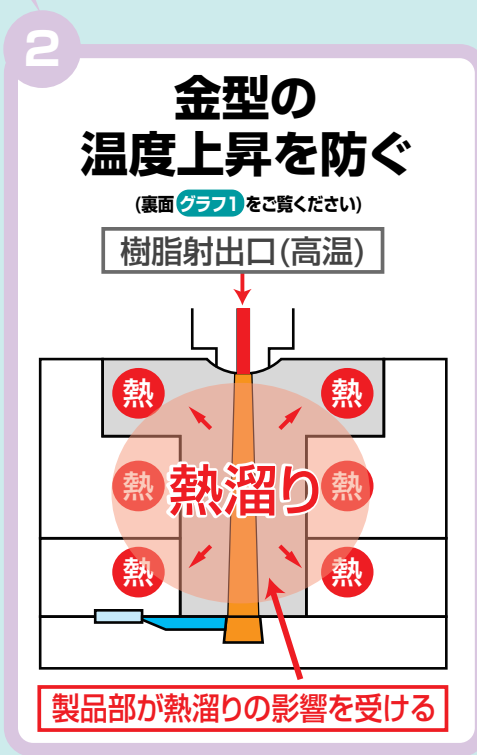
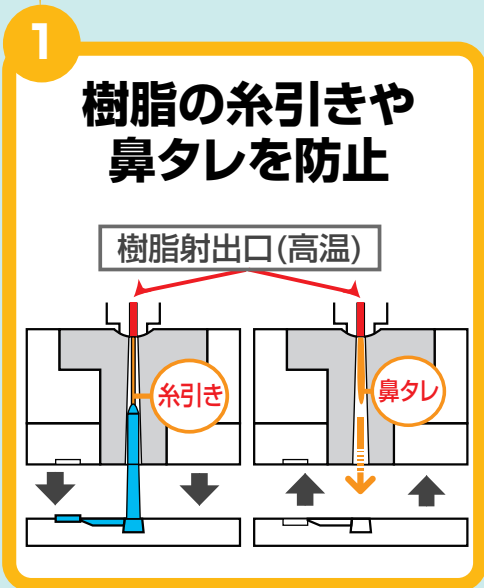


小物薄肉成形品の生産性向上に

冷却スプルーブッシュ



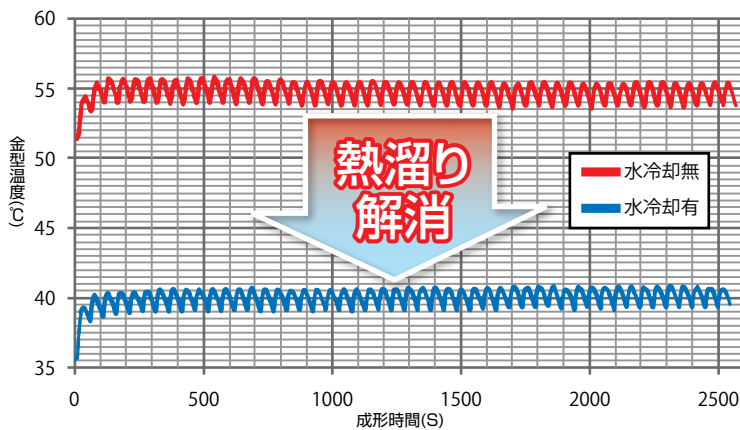
期待出来る効果



熱溜りの解消で成形品質を安定

グラフ1

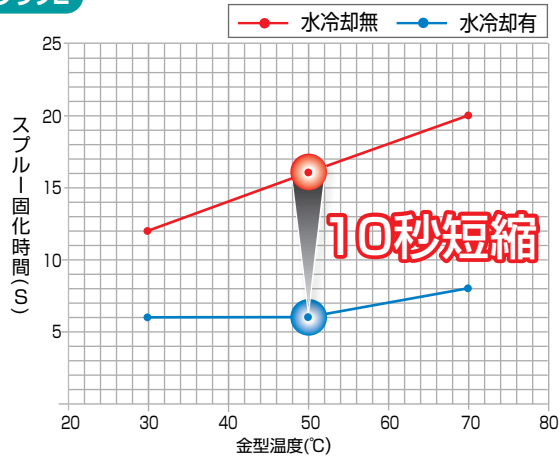
スプルーブッシュの表面温度(型温50℃) (水温15.4℃)



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)

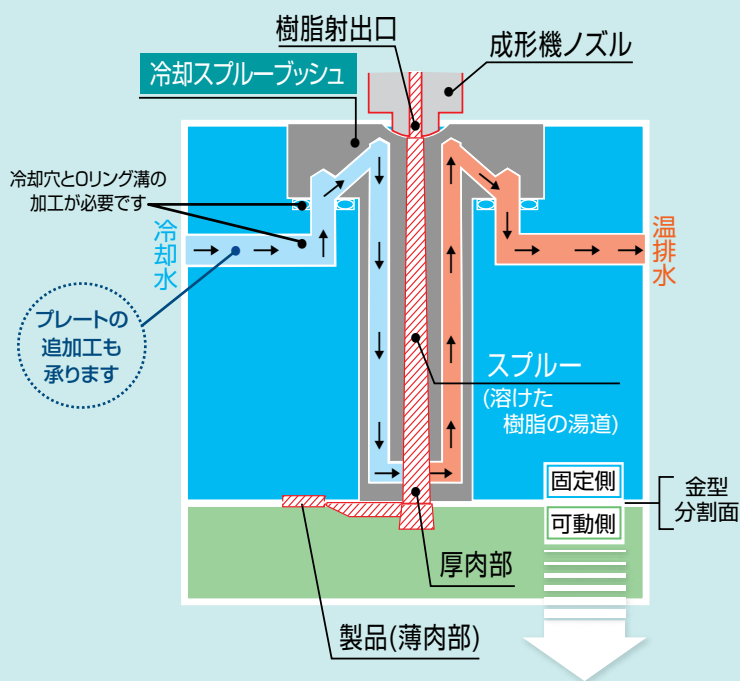
スプルーの固化時間短縮で生産性を向上

グラフ2

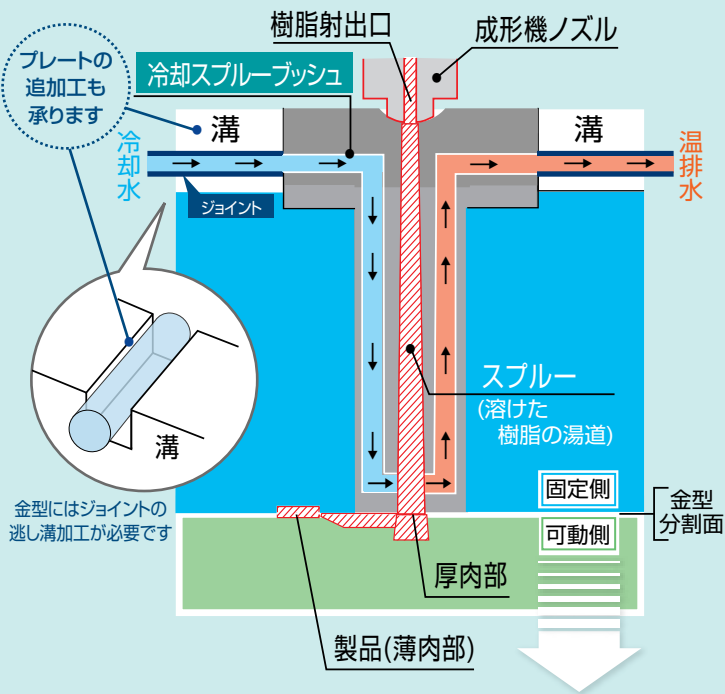


「金型温度とスプルー固化時間の関係」
岐阜大学 金型創成技術研究センター様 実験データより

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

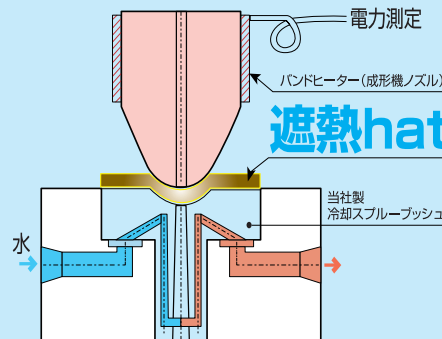
成形チャージ2,000円/時間=0.56円/秒
0.56円/秒×10秒=5.6円/shot
150,000円÷5.6円/shot=26,786shot

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わせください。
※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。

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