

기능성 금형부품은 신일본테크로 문의 바랍니다.

기능성 금형부품은 당사의 등록상표입니다.

특히 취득

성형품질이
향상됩니다

(열차단)
차열hat



실물사진

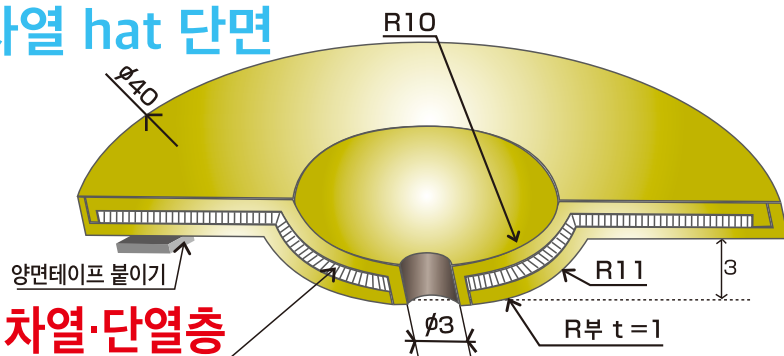
2015년 플라스틱 성형가공학회 기술진보상 수상
2015년 최우수 제조부품대상 장려상 수상
간사이 모노즈그리 신선 2017 에서 선정

사출성형기계의 노즐과 금형 사이의 열을 차단

에너지 절약 효과

열
전도율
경감

차열 hat 단면



그 외 기타 치수에 관해선 별도로 문의 바랍니다.

성형 불량품 감소로 생산성 향상!

- ① 실 늘림 방지 (아래 사진 참조)
- ② 금형 열 축적 경감 (뒷면 데이터① 참조)
- ③ 에너지 절약 효과 (뒷면 데이터② 참조)

실 늘림 현상



차열hat 없음

차열hat 있음

AS 수지

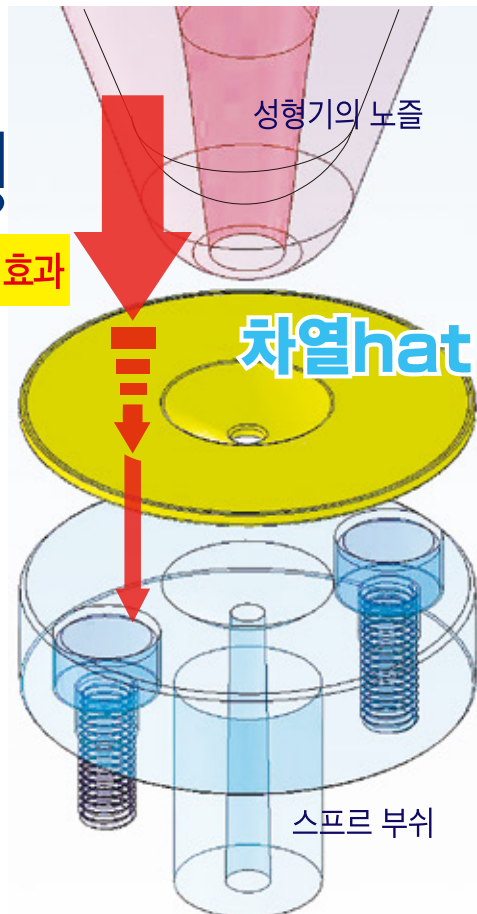
노즐 온도 설정 230℃ → 205℃

고객의 소리 (뒷면 참조)

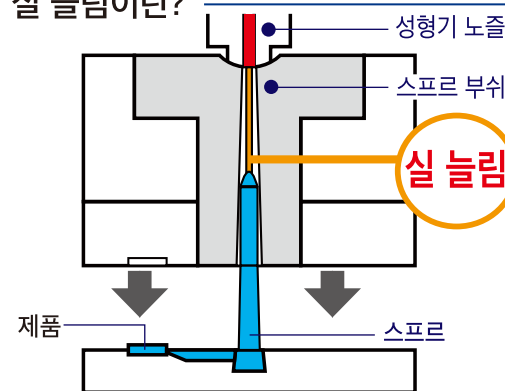
AS 수지 성형시에 실 늘림 방지 했음.

노즐온도 설정을 230℃→205℃로 낮추어도 동일한 품질의 제품을 성형했음.

또 수지의 흐름도 개선되고 성형압력을 낮출수 있었음.



실 늘림이란?



생산성 향상에 기여 할 제품을 제공 해 드리겠습니다.

주식
회사

신일본테크

오사카
돗토리
오카야마

본제품에 관해서는

주식회사 바스코 <http://www.bascoeco.com>

경기도 시흥시 마유로 132번길 26(시화공단)

tel 031-318-0073 fax 031-318-0039

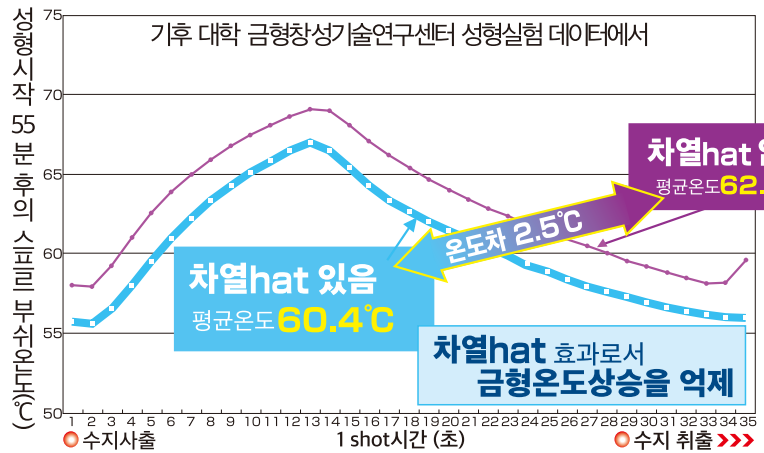
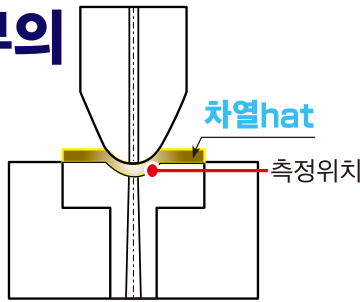
로 문의바랍니다.

상세 내용은 홈페이지를 참조 바랍니다.

데이터 ①

금형내부의 열 축적 경감

(수지 ABS 금형 온도 설정 50℃)



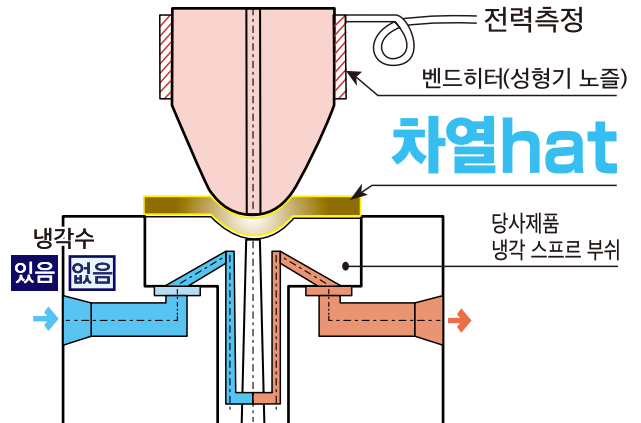
데이터 ②

벤드 히터의 소비전력량 (Wh)

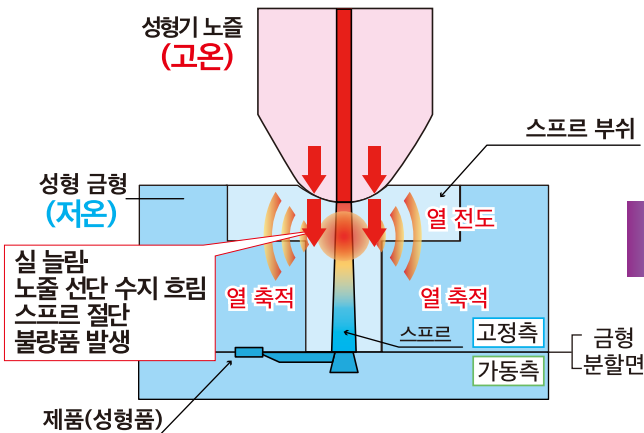
에너지 절약 효과

(수지 PMMA 금형 온도 설정 105℃)

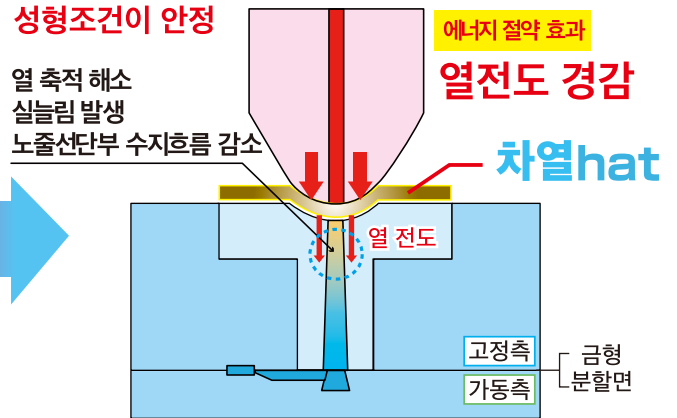
	차열hat 없음	차열hat 있음
스프링 부위 냉각 있음	47.16	36.61
스프링 부위 냉각 없음	41.35	39.16



차열hat 없음



차열hat 있음



고객	구멍 직경 (표준φ3)	수지	차열 hat 의 효과에			
			실 늘림 방지	노즐 설정 온도(℃)	자원 절약	그 외 효과
A사	φ2	46나이론 첨가제 20%	○	노즐 온도를 낮출 수 있었다		성형마다 필요했던 노즐의 후퇴가 필요 없게 되었다
B사	φ3	세라믹 컴파운드	○	-		
C사	φ3	66나이론	○	275 → 265		
D사	φ3	-	○	-		수지 다중, 실 늘림 발생마다 사용
E사	φ3	ABS	○	240 → 225		성형 최고 압력이 10~20MPa 낮아졌다.
F사	φ3	AS	○	230 → 205		
G사	φ3	PMMA	○	-		
H사	φ3	나이론 계	○	-		
I사	φ3	ABS / PP	○	- / 165 → 185		
J사	φ3	PP	○	-	불량 감소◎	성형기에 수지 부착이 없어졌다.
K사	φ3 φ2	PC	○	-		
L사	φ3	PA6(나이론)/POM(아세탈)	○	220 → 240 / 180 → 190		기본성형 조건의 온도로 실 늘림 없이 승온 되었음
M사	φ3	POM(아세탈)	○	190 → 180		
N사	φ3	PA(나이론) 첨가제 35%	○	310 → 305		
O사	φ3	66 나이론	○	300 → 280		노즐 파손 방지 의한 완충제 역할도 합니다