

# 「レボスプルー」

『大好評 今とても売れております』

①価格：¥25,000～（水管スプルーの1/4以下）

②離形効果：通常スプルーの半分の時間で離形(当社実績)

③金型冷却回路工事：不要(温調機不要)

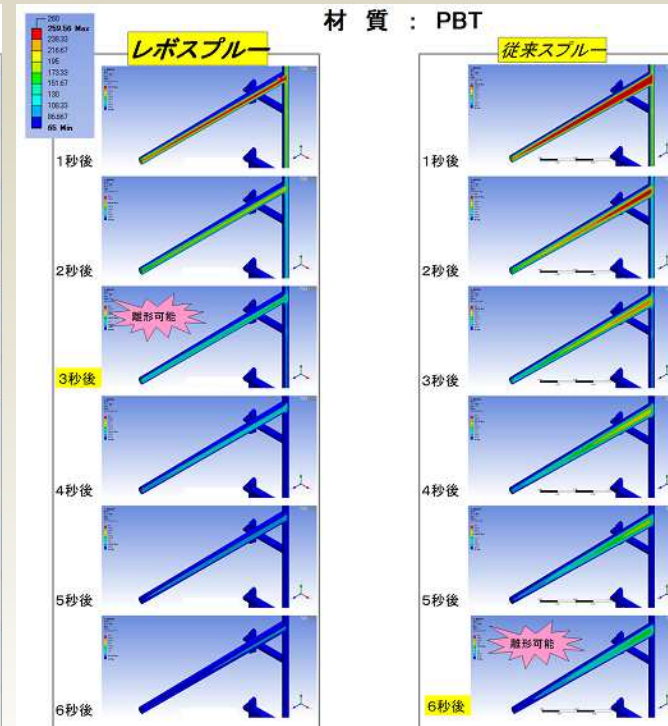
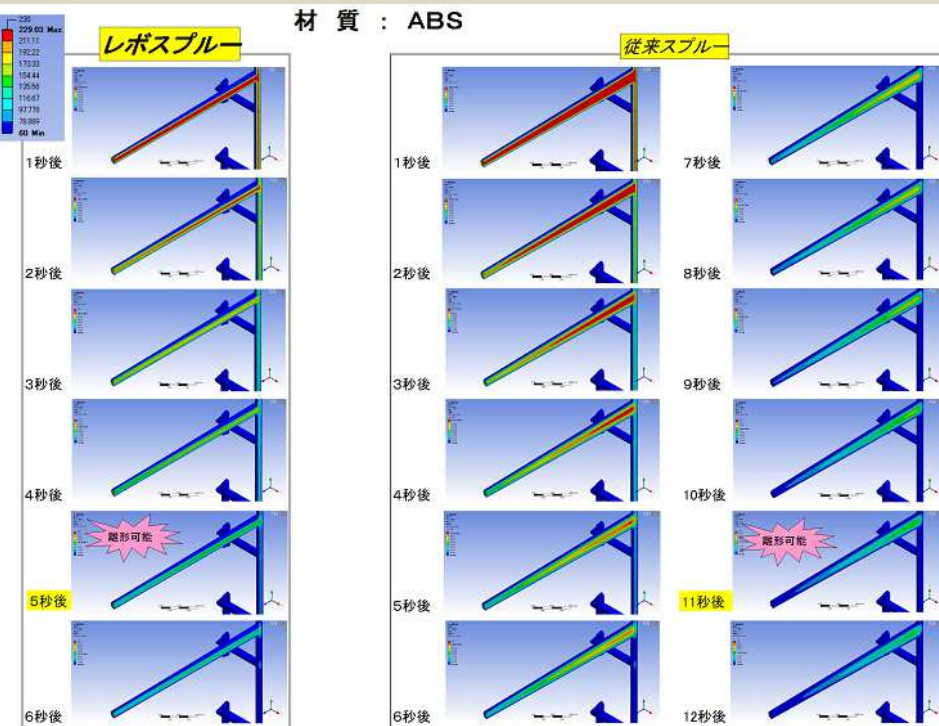
④材料費：約10%から25%節減

## レボスプルーとの冷却スピード比較(実証例)

スプルー全長:55mm, ノズル径:φ2.5, A角度:2.5°

材質: ABS

材質: PBT



熱解析の結果から、レボスプルーを使用すると従来スプルーに比べスプルー部の冷却時間が半分に短縮することが確認されました。

また当社の試作評価でも同様の結果が得られました。

宮城県産業技術総合センターにて熱解析

※効果については当社成形条件によるものであり、掲載と同一の結果を保証するものではありません。

詳しくは弊社 営業担当までご連絡下さい。

TEL: 022-348-1250

FAX: 022-348-1244

E-mail: eigyou@plamol-seiko.co.jp

## 他社導入例 『ピックアップレンズ』

### <効果>

- ・成形サイクル : 30%短縮
- ・材料費(スプルー部) : 15%削減

### <結果>

レボスプルーに総入替え(21型分)して頂きました。

- ・購入費 75万円

成形サイクル・材料削減の導入効果は  
年間約650万円以上となりました。

## お客様での効果事例

No	樹脂	取り数	成形機	P寸法	L寸法	A角度	B角度	重量(g)			冷却時間(sec)		
								導入前	導入後	削減率	導入前	導入後	短縮率
1	PP	1	100 t	3.5	82.66	2.0	0.5	1.68	1.24	26%	25	15	40%
2	PP	1	350 t	6.0	104.00	2.0	0.5	5.25	4.12	21%	7	6	14%
3	ABS	2	30 t	3.5	60.50	2.0	1.0	1.27	1.08	15%	13	10	23%
4	ABS	2	30 t	3.5	57.40	2.0	1.0	1.18	1.01	15%	17	10	41%
5	PBT	16	50 t	2.5	50.00	2.0	0.5	0.74	0.56	24%	9	6	33%
6	PBT	4	50 t	2.5	30.00	2.0	0.5	0.38	0.32	17%	10	7	30%
7	PC	2	100 t	3.5	76.00	2.5	1.0	2.29	1.75	24%	35	29	17%
8	PC	4	100 t	3.5	45.00	2.0	0.5	0.97	0.80	18%	12	8	33%
9	アクリル	16	30 t	3.5	40.00	3.0	1.0	1.01	0.81	20%	35	15	57%
10	アクリル	1	220 t	3.0	60.00	3.0	1.0	1.49	1.08	28%	28	21	25%