

レボスプルー客先効果確認

NO	顧客	樹脂	取り数	成形機(t)	L寸法	A角度	B角度	使用前冷却時間 (秒)	使用后冷却時間 (秒)	冷却短縮時間 (秒)
1	A社	ABS	2	30	60.50	2.0	1.0	13	10	3
2	B社	ABS	2	30	57.40	2.0	1.0	17	10	7
3	C社	ABS	2	30	54.50	2.0	1.0	16	13	3
4	D社	ABS	1	100	53.00	3.0	0.5	30	25	5
5	E社	アクリル	16	30	40.00	3.0	1.0	35	10	20
6	F社	アクリル	1	220	60.00	3.0	1.0	28	21	7
7	G社	PP	1	100	82.66	2.0	0.5	25	15	10
8	H社	PP	1	350	104.00	2.0	0.5	7	6	1
9	I社	POM	4	30	59.20	2.0	0.5	20	17	3
10	J社	PET/PBT	8	180	67.00	2.0	0.5	40	37	3
11	K社	PC	2	100	76.00	2.5	1.0	35	29	6
12	L社	PC/ABS	2	110	80.50	3.0	1.0	社秘		15
13	M社	PBT	16	75	31.00	2.0	0.1	12	8	4
14	N社	PPS/ナイロン	8	30	45.00	2.0	1.0	12	10	2