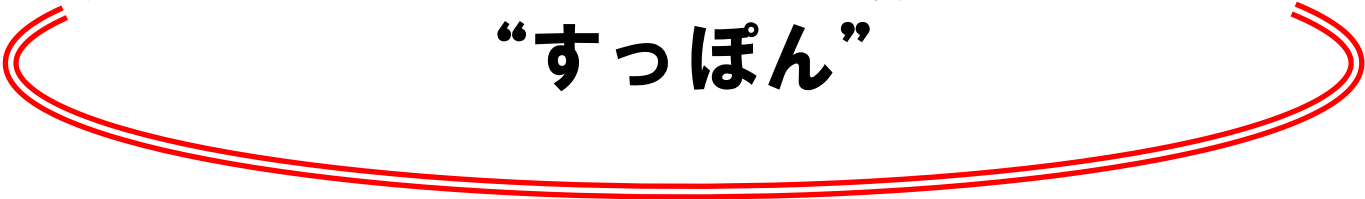


次世代アンダーカット成形ユニット
“すっぽん”

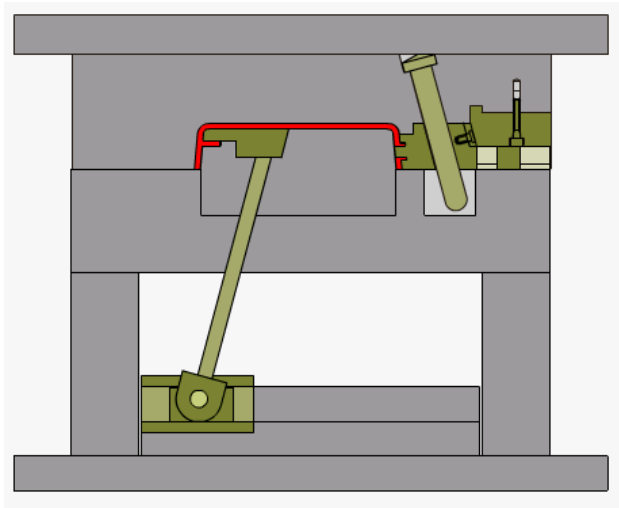


“すっぽん”なら、

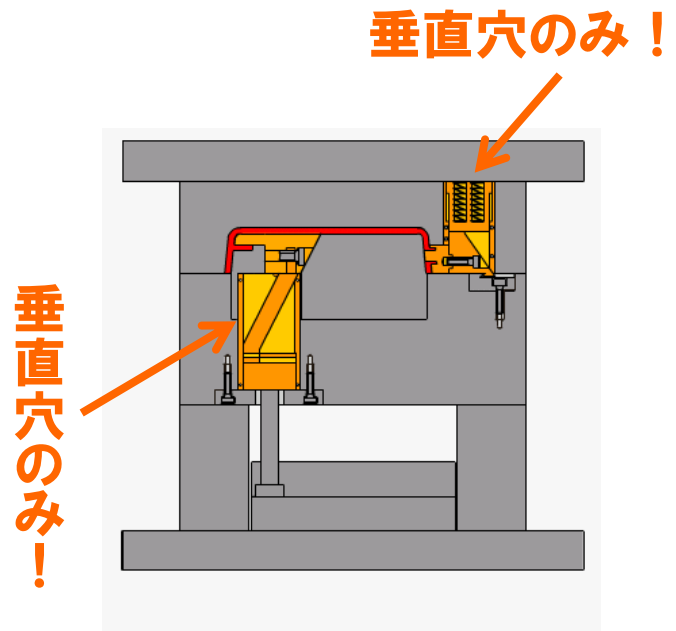
✓ 傾斜穴加工不要！！

✓ 金型への加工大幅削減！！

✓ スライド部品設計不要！！



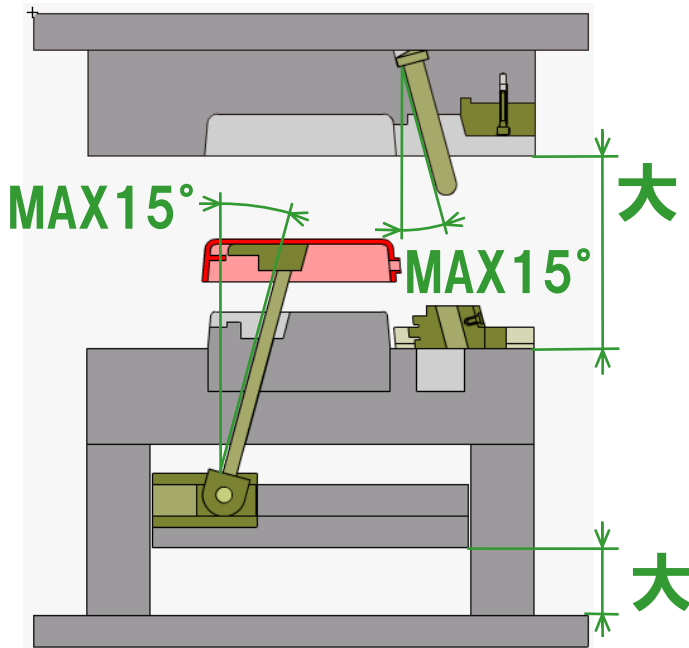
従来機構



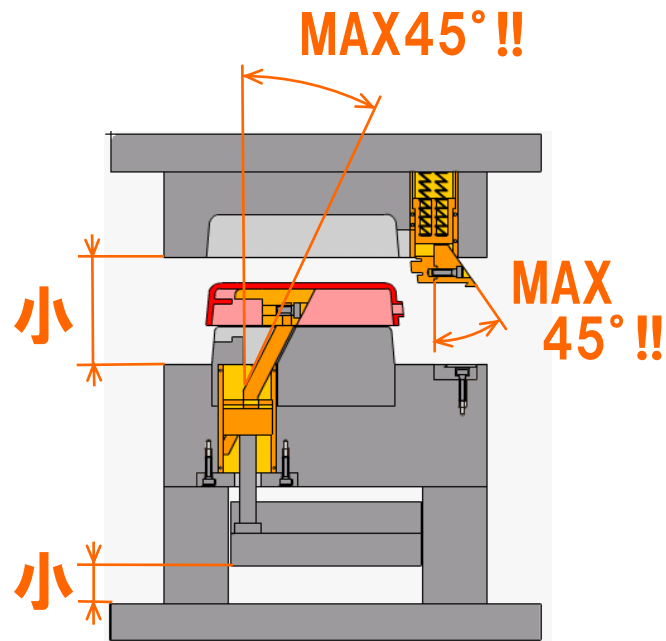
“すっぽん”

“すっぽん”なら、

✓ わずかな型開き、
押し出しで成形時間短縮！！



従来機構



“すっぽん”

“すっぽん”なら、

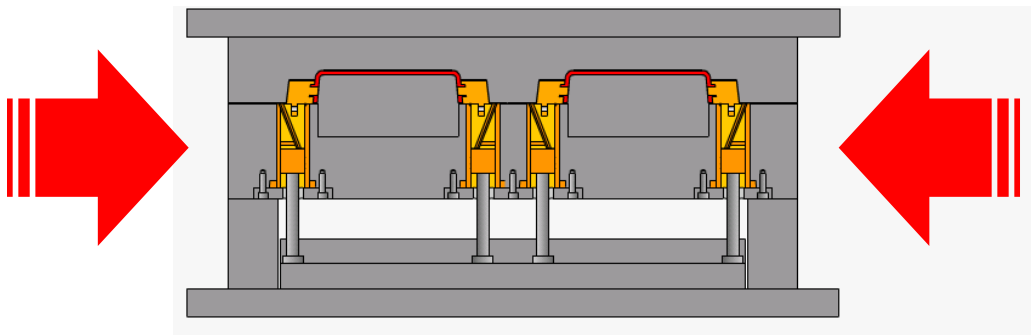
コンパクトなユニット構造により、

✓ **金型のサイズが小型化！！**

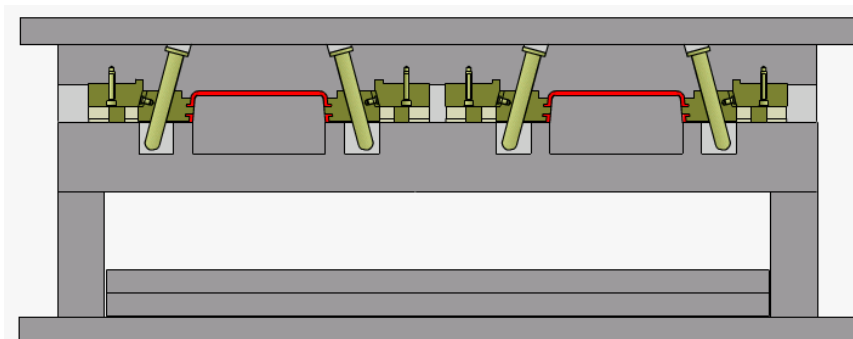
また、同サイズの金型では、

✓ **成形品の取り数が増加！！**

“すっぽん”



従来機構



“すっぽん”なら、
従来のスライドコアと比較して

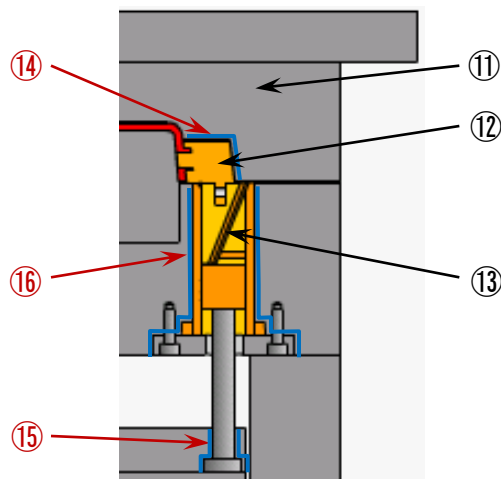
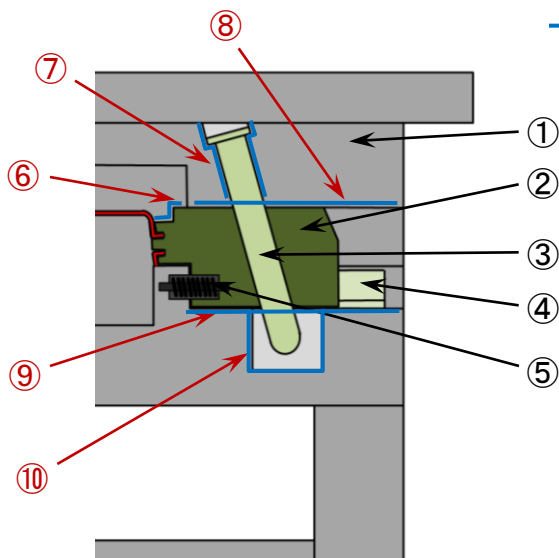
設計時間 **87%** カット！！

工程時間 **85%** カット！！

コスト **26%** カット！！

	従来のスライドコア			“すっぽん”		
	設計	設計時間（時間）	単価（円）	設計	設計時間（時間）	単価（円）
設計	部品設計 CAMデータ設計	15	75,000		2	10,000
部品	部品名	寸法 (mm) 又は型番	単価（円）	部品名	寸法 (mm) 又は型番	単価（円）
	① ダイセット	3035	146,300	① ダイセット	2735	128,300
	② スライドコア	75×42×65	30,000	② 形状部入れ子	30×60×26	4,360
	③ アンギュラピン	APU16-65	1,600	③ ユニット装置	15×25×70	100,000
	④ ガイドレール	GR5S15-15-80	6,220			
	⑤ スプリング	SWF6-35	210			
	小計		184,330	小計		232,660
加工	加工部分	加工時間（時間）	単価（円）	加工部分	加工時間（時間）	単価（円）
	⑥ コッタ部	NC 5	25,000	⑭ コッタ部	NC 1.5	7,500
	⑦ アンギュラ加工	フライス 3	15,000	⑮ 押出板	NC 0.5	2,500
	⑧ 摺動部	NC 4	20,000	⑯ ホルダー 装填穴	NC リーマ 0.5	2,500
	⑨ ガイドレール部	NC 2	10,000			
	⑩ アンギュラ逃げ	NC 0.5	2,500			
	加工工程最長時間合計	14.5	72,500	加工工程最長時間合計	2.5	12,500
合計	加工工程並行作業時間 合計	5		加工工程並行作業時間合計	1.5	
	工程最長時間合計	29.5	331,830	工程最長時間合計	4.5	245,160
	工程並行作業時間合計	20		工程並行作業時間合計	3.5	

— は加工部分



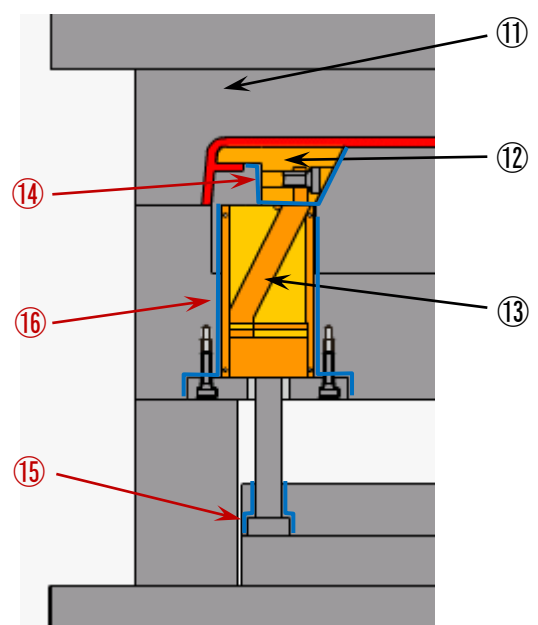
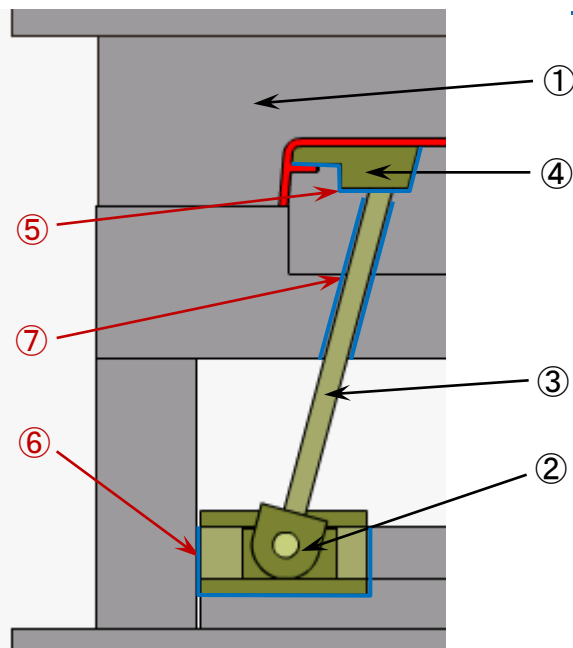
“すっぽん”なら、
従来ルーズコアと比較して

設計時間 **87%** カット！！

工程時間 **78%** カット！！

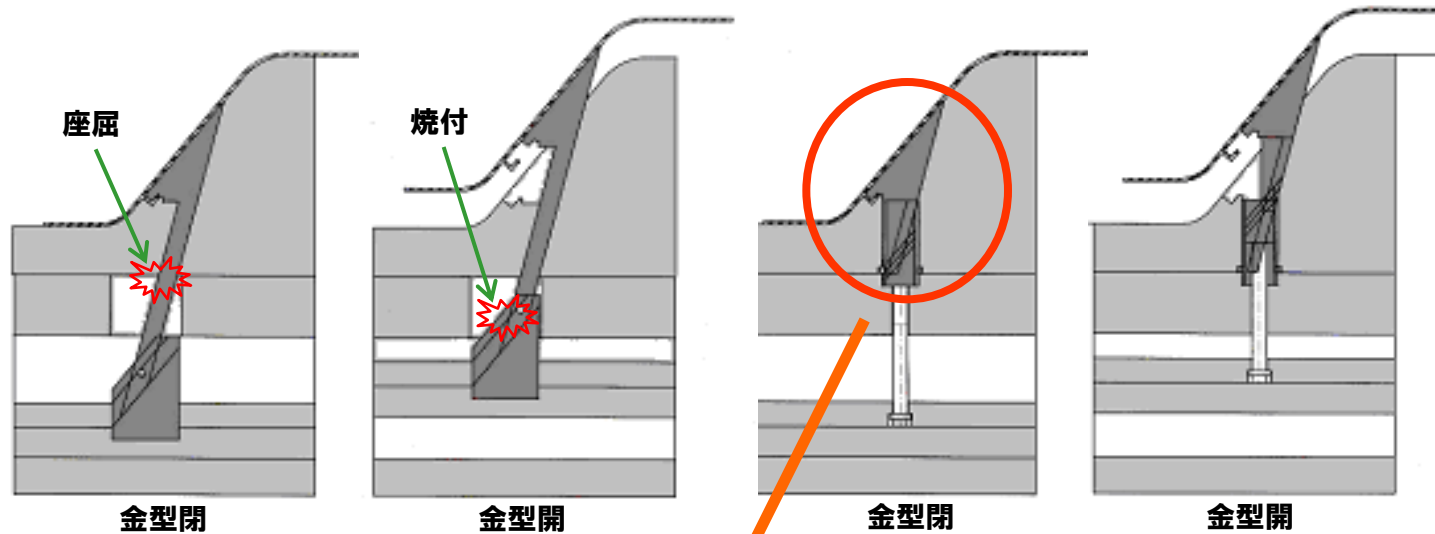
コスト **12%** カット！！

	従来のルーズコア				“すっぽん”							
設計	設計		設計時間（時間）		単価（円）		設計		設計時間（時間）		単価（円）	
	部品設計 CAMデータ設計		15		75,000				2		10,000	
部品	部品名		寸法 (mm) 又は型番		単価（円）		部品名		寸法 (mm) 又は型番		単価（円）	
	① ダイセット		3035		146,300		⑪ ダイセット		2735		128,300	
	② スライドユニット		60×65×36		25,000		⑫ 形状部入れ子		30×60×26		4,360	
	③ 傾斜ピン		KSPSCΦ16xL200		1,600		⑬ ユニット装置		15×25×70		100,000	
	④ 形状部入れ子		30x60x26		4360							
	小計				177,260		小計				232,660	
加工	加工部分		加工時間（時間）		単価（円）		加工部分		加工時間（時間）		単価（円）	
	⑤ コッタ部		NC 4		20,000		⑭ コッタ部		NC 1.5		7,500	
	⑥ スライドユニット部		NC 1		5,000		⑮ 押出板		NC 0.5		2,500	
	⑦ 傾斜ピン穴部		NC 0.5		2,500		⑯ ホルダー 装填穴		NC リーマ 0.5		2,500	
	加工工程最長時間合計		5.5		27,500		加工工程最長時間合計		2.5		12,500	
	加工工程並行作業時間 合計		4				加工工程並行作業時間合計		1.5			
合計	工程最長時間合計		20.5		279,760		工程最長時間合計		4.5		245,160	
	工程並行作業時間合計		19				工程並行作業時間合計		3.5			



“すっぽん”なら、

✓座屈、焼付なし！！



従来機構

“すっぽん”

溝による傾斜ピンの全長ガイド！

曲がり、カジリ、なし！！