

成形品質を  
向上する

# 遮熱hat (ハット)

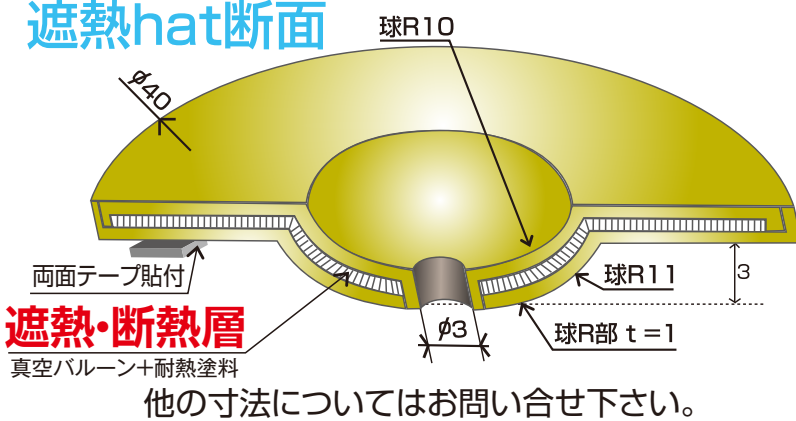


実物写真

2015年 プラスチック成形加工学会技術進歩賞受賞  
2015年 “超”モノづくり部品大賞奨励賞受賞  
関西ものづくり新撰2017に選定

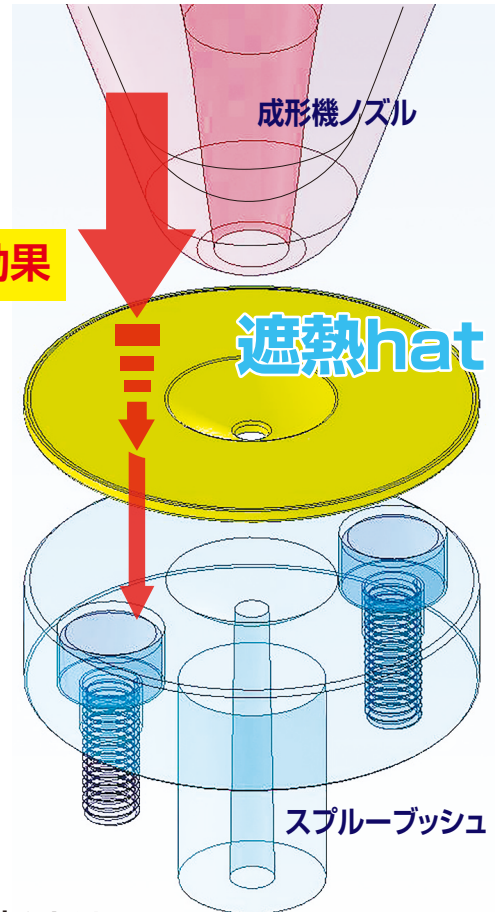
## 成形機ノズルと 金型を断熱!

遮熱hat断面



省エネ効果

熱伝導を軽減



### 成形不良品の削減で生産性を向上!

- ①糸引き防止 (下写真参照)
- ②金型の熱溜りを軽減 (裏面 データ① 参照)
- ③省エネ効果 (裏面 データ② 参照)

ポリアミド樹脂  
(ナイロン)

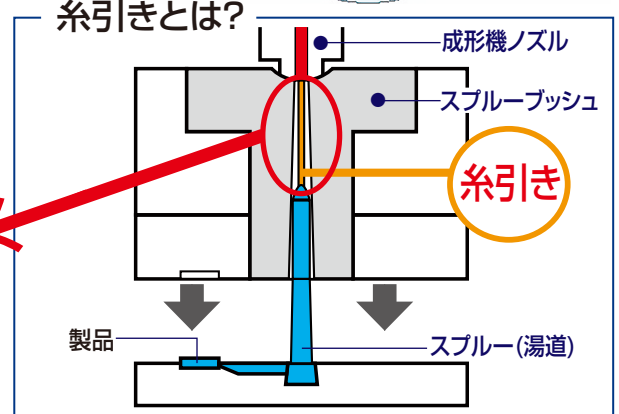


糸引き

遮熱hat  
有

遮熱hat  
無

糸引きとは?



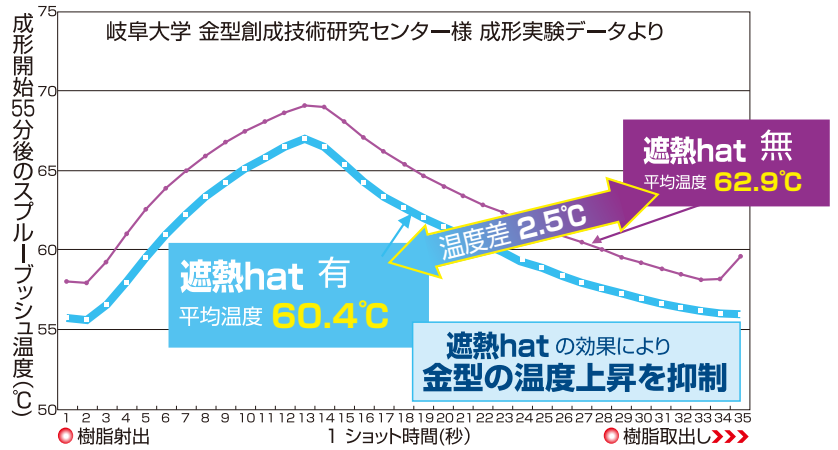
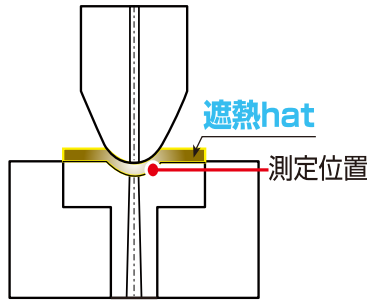
お問合せ先



日本金型産業株式会社  
〒140-0011  
東京都品川区東大井5-12-10 大井朝陽ビル1F  
TEL : 03-6810-4751 FAX : 03-6810-4766  
E-mail : jtd@jtdtky.co.jp  
URL : http://www.jtdtky.co.jp/

データ①

軽減  
金型の熱溜りを  
(樹脂ABS型温設定50℃)

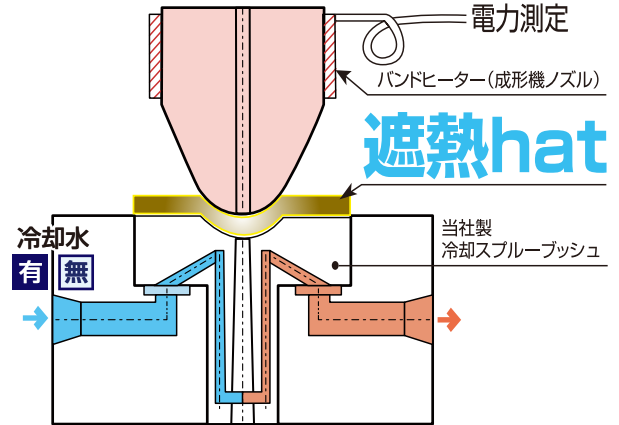


データ②

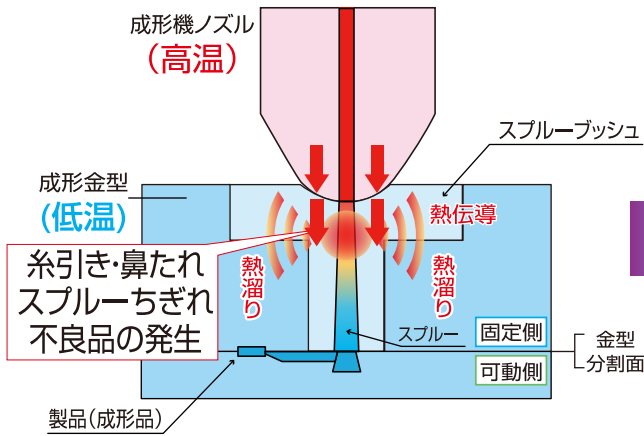
省エネ効果  
(樹脂PMMA型温設定105℃)

バンドヒーターの消費電力量 時間の消費電力(Wh)

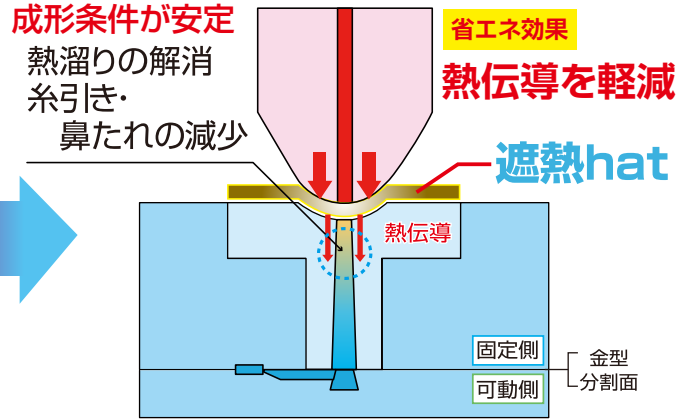
	遮熱hat 無	遮熱hat 有
スプループッシュ 冷却有	47.16	約22.4%改善 → 36.61
スプループッシュ 冷却無	41.35	約5.3%改善 → 39.16



遮熱hat 無



遮熱hat 有

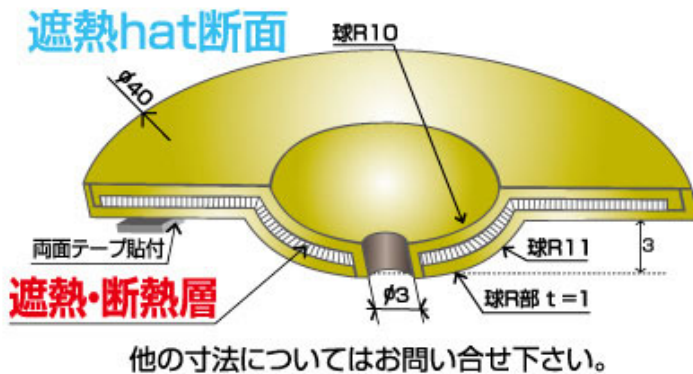


遮熱hatの効果例

お客様	穴径 (標準φ3)	樹脂	遮熱hatの効果例			
			糸引き防止	ノズル設定温度(℃)	省資源	その他の効果
A社	φ2	46 ナイロン添加剤 20%	○	ノズル温度を下げる事ができた		成形毎のノズルバックが不要になった
B社	φ3	セラミックコンパウンド	○	-		
C社	φ3	66 ナイロン	○	275 → 265		
D社	φ3	-	○	-		樹脂多種、糸引き発生毎に使用
E社	φ3	ABS	○	240 → 225		成形ピーク圧が 10~20MPa 下がった
F社	φ3	AS	○	230 → 205		
G社	φ3	PMMA	○	-		
H社	φ3	ナイロン系	○	-		
I社	φ3	ABS / PP	○	- / 165 → 185		
J社	φ3	PP	○	-	不良削減◎	成形機への樹脂の巻き付きが無くなった
K社	φ3 φ2	PC	○	-		
L社	φ3	PA6(ナイロン) / POM(ジュラコン)	○	220 → 240 / 180 → 190		基本成形条件の温度まで糸引きなく昇温できた
M社	φ3	POM(ジュラコン)	○	190 → 180		
N社	φ3	PA 添加剤 35%	○	310 → 305		
O社	φ3	66 ナイロン	○	300 → 280		ノズルの破損を防ぐ緩衝材にもなる

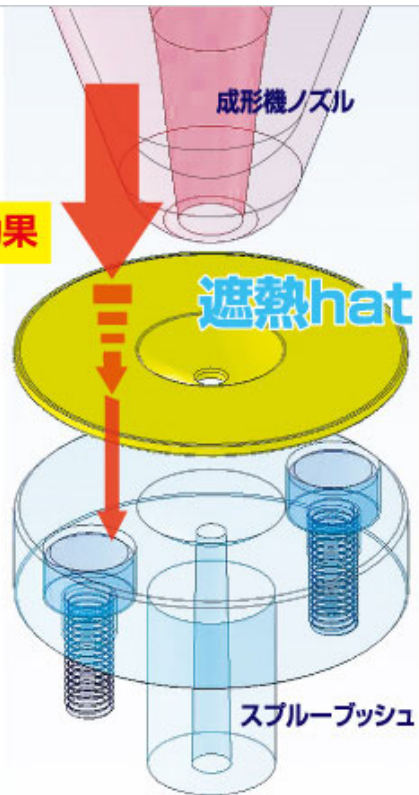
**遮熱 hat 新サイズ ノズル径 19mm SR19 追加**

**成形機ノズルと  
金型を断熱!**



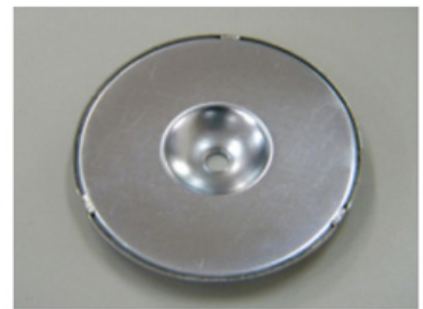
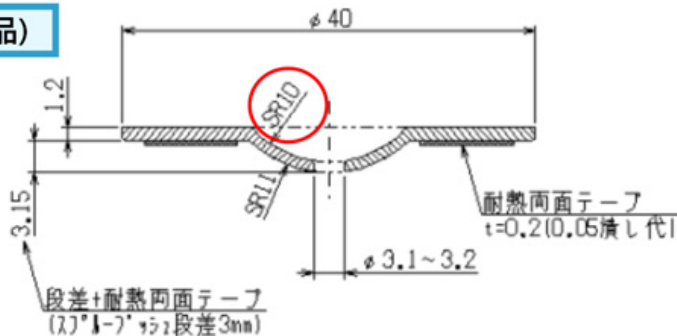
省エネ効果

熱伝導を軽減

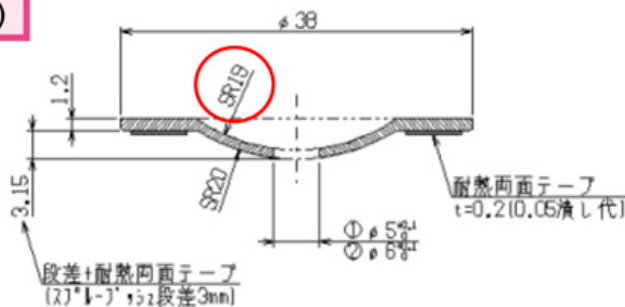


多くのご要望にお応えし、従来の成形機ノズル径10mm対応の標準タイプに加え、あらたにノズル径19mm対応の遮熱hatを発表しました。

**SR10 (標準品)**



**SR19 (新製品)**



**JTD 日本金型産業株式会社**

東京都品川区東大井5-12-10 大井朝陽ビル1F

TEL : 03-6810-4751 FAX : 03-6810-4766

URL : <http://www.jtdtky.co.jp>

E-mail : [jtd@jtdtky.co.jp](mailto:jtd@jtdtky.co.jp)