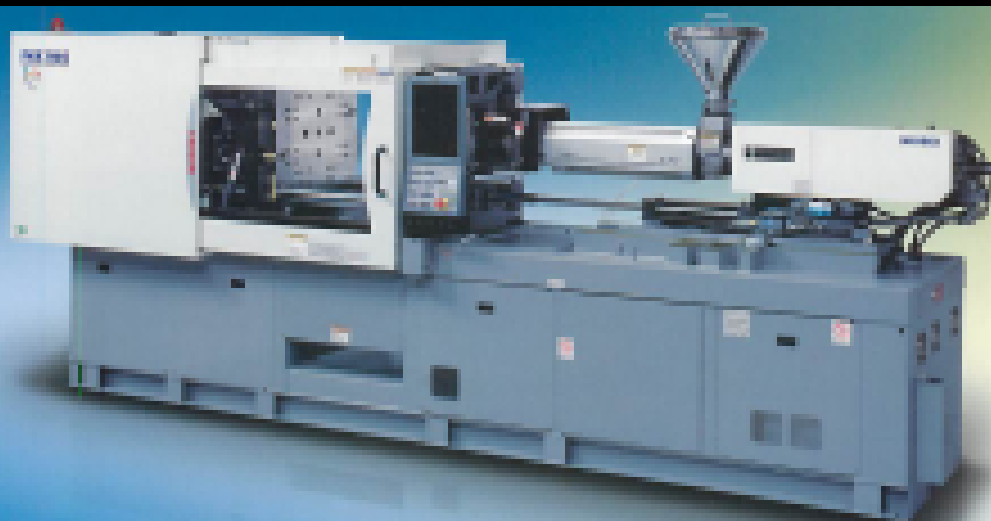


**X-PUMP搭載**

# ハイブリッド式高性能射出成型機



**PNX-III      FNX-III      FVX-III**

PNX-40III  
 PNX-60III

FNX80III  
 FNX110III  
 FNX140III  
 FNX180III  
 FNX220III  
 FNX280III  
 FNX360III  
 FNX460III

FVX560III  
 FVX660III  
 FVX860III  
 FVX1100III  
 FVX1300III

取扱店



**フジ・エンタープライズ株式会社**

■本 社

152-0004 東京都目黒区鷹番3-14-13パステルハイムビル301

TEL:03-3713-5560 / FAX:03-3713-5561

ホームページ : <http://www.fujient.co.jp> / Email : [info@fujient.co.jp](mailto:info@fujient.co.jp)

# ■ 日精樹脂射出成形機 導入メリット

お客様に利益をもたらす成形ソフト（N-SAPLI）が用意されています。

N-SAPLIは、歩留まりの向上など、お客様の利益アップに貢献する低圧成形用のソフトウェアです。

## N-SAPLI 成形事例

**事例1** 成形品:リブ付き試験片  
使用樹脂:ABS



型締力:40t ⇒ 20t  
 射出圧力:100MPa ⇒ 35MPa  
 V/P切替:7mm ⇒ V/P切替 なし  
 射出時間:8秒 ⇒ 5秒  
 冷却時間:35秒

**ヒケの改善 サイクル短縮**

**事例2** 成形品:低応力精密レンズ  
使用樹脂:PC



**残留応力の緩和**

**事例3** 成形品:書類ケース  
使用樹脂:PS

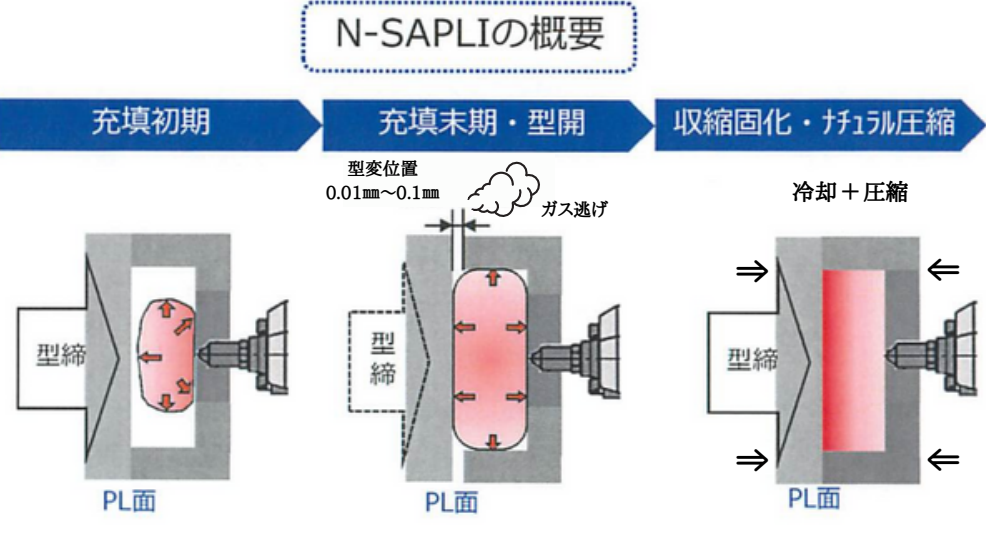


型締力:180t ⇒ 86t  
 射出圧力:180MPa ⇒ 125MPa  
 V/P切替:10mm ⇒ V/P切替 なし  
 射出時間:7秒 ⇒ 2.5 秒  
 冷却時間:15秒 ⇒ 8秒 (同時動作付)  
 成形サイクル: 28.5秒 ⇒ 17 秒

**ソリの改善 表面転写の向上**

※日精樹脂工業本社（長野県）には成形トライ用の機械を設置しております。  
 N-SAPLIの効果を実際にお試し頂けます。金型と樹脂をご用意頂ければ弊社技術者がご対応させていただきます。（無償にて対応）

N-SAPLIはナチュラルな型締圧縮動作を実現致します。

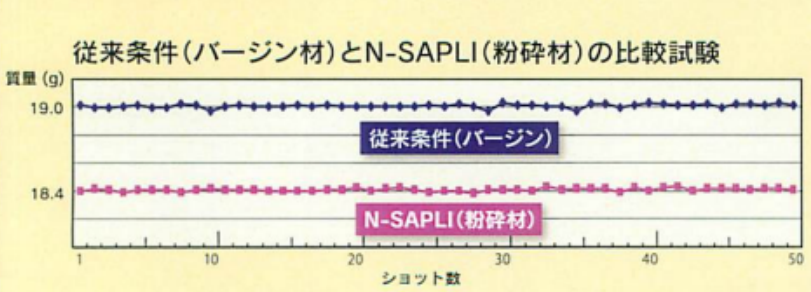


**[N-SAPLI使用による経済効果]**  
 成形不良が大幅に低減します  
 PL面からのガス抜き促進により パリ・ソリ・ヒケ・焼け ショートショットの改善

**ワンランク大きな成形品が成形可能**  
 ・低圧型締圧縮成形が可能  
 ・適正型締力オートチューニング機能

**サイクル短縮が可能になります**  
 ソリ、ヒケを発生させない事から保圧・冷却時間が短くなり成形サイクルを短縮させます！

### さらに! 不安定要素(粉碎材使用)や外乱に強く、歩留まりが向上



粉碎材100%材料を用いた場合でも、N-SAPLIを使用することで、**バージン材と同等の成形安定性を実現!**

成形品:リブ付き試験片  
使用樹脂:ABS

	従来条件	N-SAPLI
平均 (g)	19.0076	18.4084
最大 (g)	19.0325	18.4316
最小 (g)	18.9514	18.3820
レンジ (g)	0.0811	0.0496
標準偏差	0.0125	0.0105
6CV	0.4264	0.3424

※6CV =  $\frac{S}{\bar{x}} \times 100(\%)$

————— 粉碎材100%でも安心成形! —————