

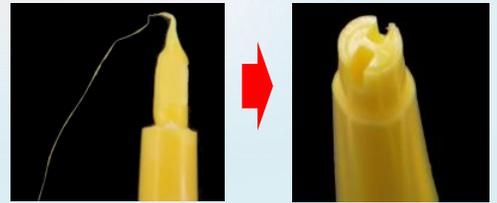
『糸引き』でお困りのお客様

特許取得
第6049927号

完全に

糸引きを防止できます。

糸引き防止スプルー
ラジエータースプルー



Before

After

<受賞履歴>

2017.11 “超”モノづくり部品大賞 『機械部品賞』受賞
2018.01 第10回みやぎ優れMONO 認定

●満足度100%!!

発売開始から約5年経ちましたが皆様に満足いただいております。

●リピーター続出!!

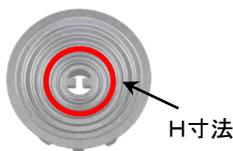
注文の多くはリピートでのご注文です。
1社で合計100本以上ご使用いただいている
お客様も多数いらっしゃいます。

●ラインナップも続々登場!!

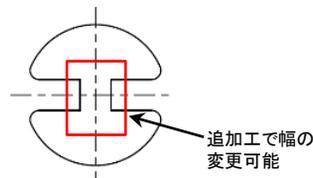
多くの金型に適応できるよう発売当初に比べ、
SR部のラインナップなど多数追加しました。
また、特注形状の対応も承っております。

よくあるラジエータースプルーの質問

Q1 H寸法はどの様に選定すればいいですか？



A 初回のお客様には0.5mmをお勧めをしています。樹脂によってはピーク圧が上がることもあるので、その場合、H寸法を追加加工して広げることによって改善が出来るためです。



Q2 どの樹脂でも糸引き防止の効果はありますか？

A 右側の一覧が効果がでた樹脂です。その他の樹脂でもお客様で効果を実感しています。

【当社及びお客様で効果実績】

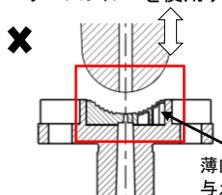
・ABS ・TPC ・PA
・PP ・LCP ・PC
・POM ・PBT ・PC/ABS

上記以外の樹脂もご相談に応じます

Q3 ラジエータースプルーのノズルに当たる部分に何度もノズルタッチを行うと潰れたりなどはしないでしょうか？

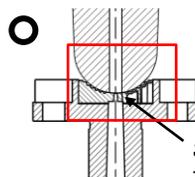
A 何度もノズルタッチを行うと破損の恐れがあります。量産中にノズル後退を入れずラジエータースプルーを接触させたまま生産を続けてください。

■ラジエータースプルーを使用する際の注意



薄肉のため、強い衝撃を与えると破損してしまいます。

何度も入れ子に衝撃を加えると破損の恐れがある。



ご使用の際にはセンター合わせをお願いします。

ノズルをラジエータースプルーに接触したまま生産を続ける。

Q4 コールドスラグなどが発生した時の対処法はありますか？

A コールドスラグが発生したときは、コールドスラグウェルを設けるか、樹脂温を徐々に上げて調整してみてください。それでも良くならないときは、H寸法を0.1mm~0.2mm程度広げると改善できます。

Q5 カタログに無いサイズはできませんか？

A 特注になりますが対応可能です。詳しくは次のページをご覧ください。

ラジエータースプルーは

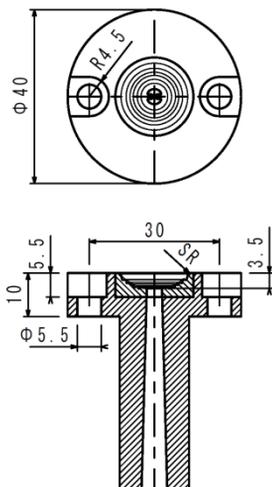
規格外の形状も対応できます

テーパ形状も同様に対応可能です。

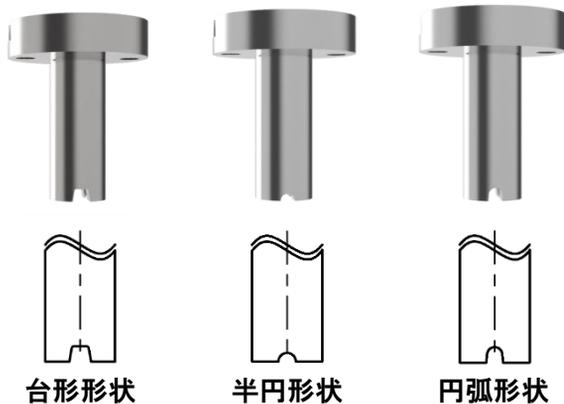
※テーパ時は全長公差LKC(0/-0.02)を推奨しています

プラモール精工規格形状
LSBBKタイプ

フランジ部 : $\phi 40$
ボルト穴ピッチ : 30mm
フランジ厚 : 10mm



ランナー加工も対応可能

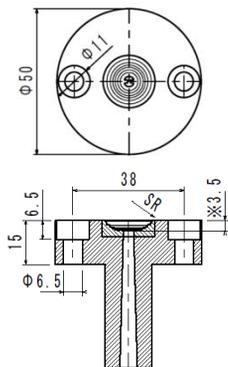


<加工実績例>

このような形状でもラジエータースプルー加工が出来ます。

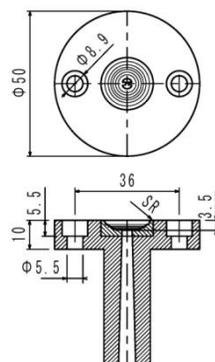
<フランジ厚15mm>

フランジ部 : $\phi 50$
ボルト穴ピッチ : 38mm
フランジ厚 : 15mm

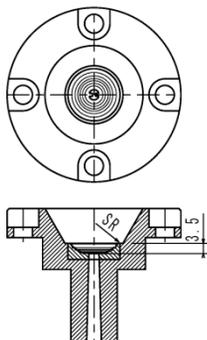


<旧JIS Aタイプ>

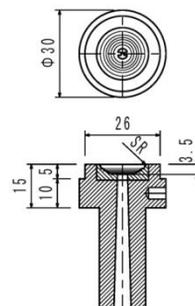
フランジ部 : $\phi 50$
ボルト穴ピッチ : 36mm
フランジ厚 : 10mm



<エクステンションタイプ>



<ショルダータイプ>



規格外の製作についてのご相談、価格・納期はプラモール精工 営業部までお問い合わせ下さい。

※ P寸法・SR形状は規格値のみとなります。 材質:SKD61(HRC48~52)、HPM1(HRC37~43)