

『画期的な糸引き防止スプルーブシュが完成しました』

当社においてプラスチック射出成形に関わるお客様の困り事の解決を旨として多くの商品を開発しております。

この度、多くのお客様の困りごとの一つとして糸引き防止用スプルーブシュの開発を続けて参りました。

まず、考えた事はスプルーブシュ内のノズルに近い部分の樹脂を早く冷やし、糸引きを防止する事でした。ラジエターの要領で外部に熱を逃がす放熱形状のブシュを作り差し込むことで良い結果が出ました。

次にノズルの接地面も面当りから凹凸のある線当りにして放熱を促すようにしました。更に最後の詰めとして樹脂ごとに先端の形状も変える事で完璧なものに仕上がりました。

先端径φ2.5、φ3.0、φ3.5 先端溝幅各々0.5mm 及び1.0mm。

本来今年の5月から発売予定で開発実験を繰り返していましたが、パーフェクトにしたいとの思いから現在の形状にたどりつき完成しました。

全ての樹脂の実験は物理的に出来ないなので糸引きで困っている代表的な樹脂に絞って実験を行いました。

これらの結果を基に選択の参考になる様に実験結果を別紙で樹脂別の表を作成いたしました。

2016年10月03日より発売を開始します。

当社が作成し示した樹脂で成形に支障がでる糸引きが発生した場合、

代金はお返し致します。(着払いで返品下さい) 但し納入後1カ月以内までとします。

当社の実験以外の樹脂で行う場合、ご相談頂ければアドバイスをいたします。

2016年10月03日

株式会社プラモール精工