

効果が無ければ

返金致します！

糸引き防止スプルー

※1

ラジエター

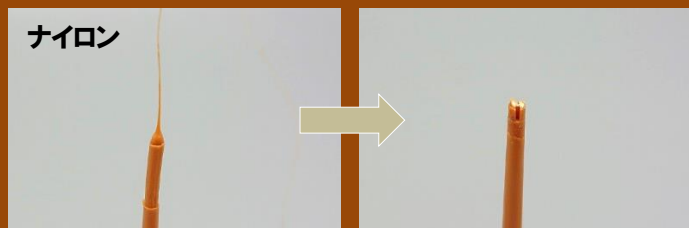
スプルーブシユ

特許取得
第6049927号

なんと**満足度100%**

リピート注文が止まりません！

ピーク圧も現在の成形条件と大差なく成形できます



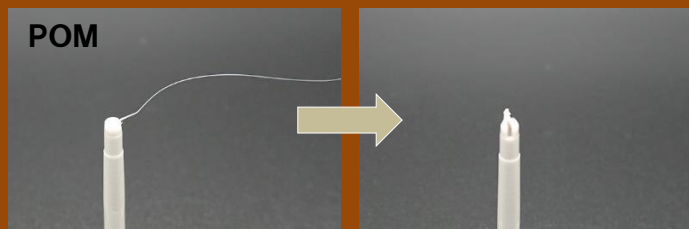
ナイロン

【当社及びお客様で効果実績】

＜返金対象樹脂＞

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

※上記以外の樹脂もご相談に応じます



POM

- ※1 上記対象樹脂で、生産に支障がでる糸引きが発生した場合は、代金をお返し致します。
(着払いで返品下さい)
当社標準品以外の形状の場合は、商品価格の50%をご負担お願いします。
返金対象期間：納入後1カ月以内

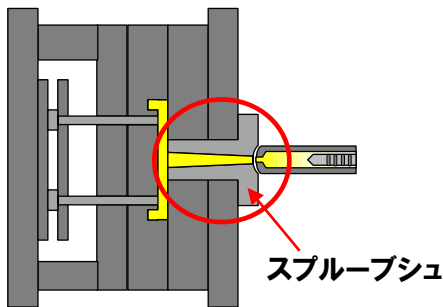
導入前

導入後

糸引き問題は ラジエータースプルーで解決

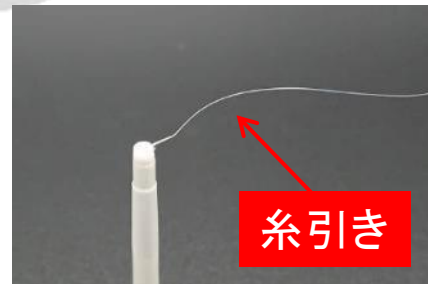
1. スプルーブシュとは？

金型に入れる部品で、
金型の中で樹脂が最初に流れる通路です。



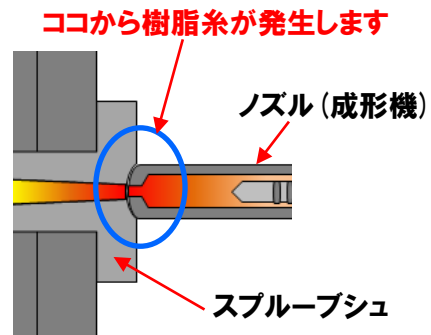
2. 糸引ってなに？

成形し、金型が開いたときにスプルーの
先端に細い樹脂糸が発生している現象です。



3. なぜ糸引きは発生するの？

スプルー先端(ノズルタッチ部)の樹脂が固化
していないため発生します。主な原因は、
ノズルの温度が高いことで発生します。



4. 糸引きが起こると、こんなことが起きます

糸が金型に残ることで、次のショットで成形品に転写されてしまい
外観不良になったり、千切れた樹脂糸が成形品に紛れ込んだり、
残ったスプルーランナーを金型で挟み込み金型を傷付けてしまうことがあります。

5. 主な解決方法

- 金型温度を下げる
- 冷却時間を長くする
- ノズル径のサイズを変更する
- 糸引き防止機能があるスプルーブシュを使用する



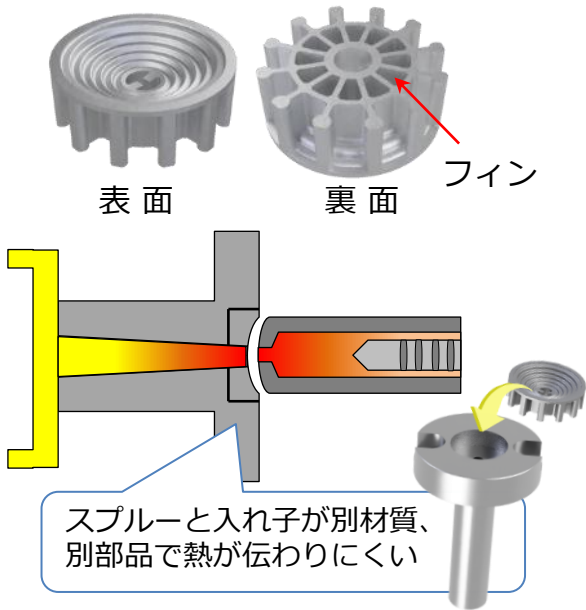
今回ご紹介する糸引き防止対策は
糸引き防止機能を持ったスプルーブシュ

その名も『ラジエータースプルーブシュです』

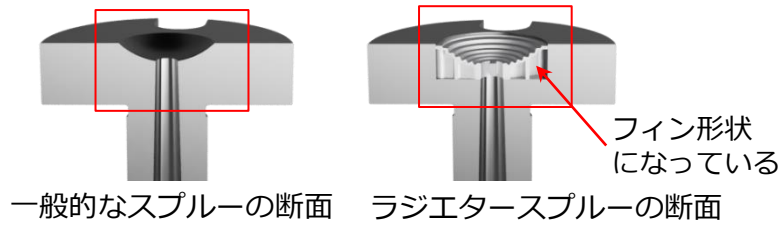
ラジエータースプルーの特徴

1. フィン構造

多数のフィンが熱を抑える



《一般的なスプルーとラジエータースプルーの違い》

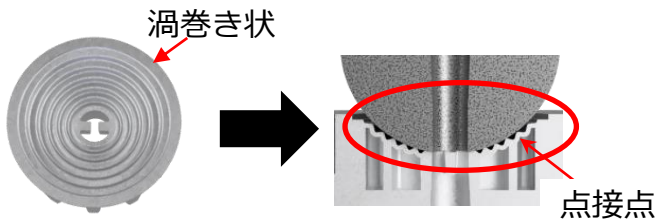


- 一般のスプルーは一体化になっているので、ノズル先端部の熱がスプルー全体に伝わりやすくノズル部が冷えにくい為、糸引きの原因になります。

ラジエータースプルーは、入れ子とスプルーが別品で、入れ子の裏側がフィンの形状になっている為、スプルー先端部の熱がフィン形状によってさえぎられ、断熱効果で糸引き防止が出来ます。

2. 点(線)接点

スプルー温度上昇を抑える

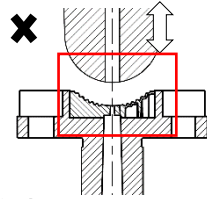


- 入れ子の表面が渦巻き状になっているので、一般的なスプルーより熱が伝わりにくく温度の上昇を抑えます。

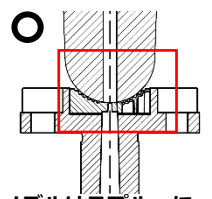
point

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



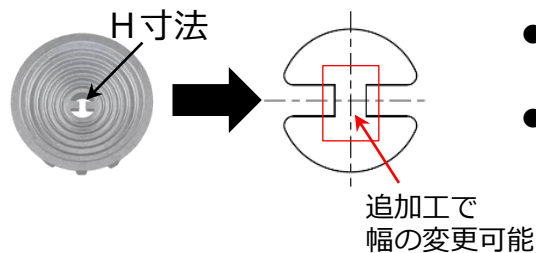
※薄肉のため、強い衝撃で破損してしまいます



※ご使用の際にはセンター合わせをお願いします

3. H 形状

形状が切れを良くする。

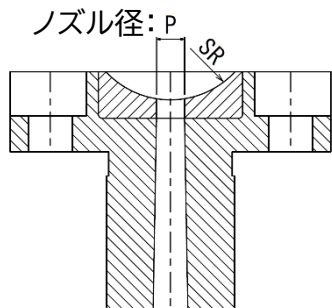


- スプルー入口（樹脂の入口）がH形状になっている為、表面積が増え、通常より冷えやすくなります。
- ピーク圧が上がってもH形状の幅を変えることが出来るので、心配ありません。

point H寸法はどの様に選定すればいいですか？

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、その場合は、H寸法を追加し広げることによって改善が出来ます。

ラジエータースプルー形状紹介

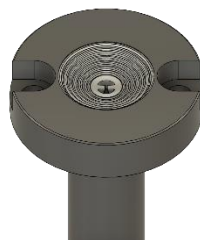


ラジエータースプルーの
ノズルタッチ部は様々な形状に
対応しています

形状イメージ



【SR11】 P2.5
P3.0
P3.5



【SR16】 P3.5
P4.0
P4.5



【SR20】 P4.0
P4.5
P7.0

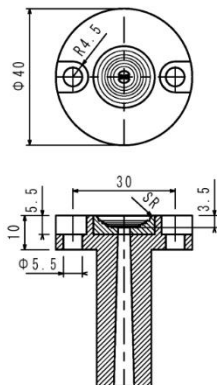
ノズル径Φ2.5～Φ7.0まで対応可能です

規格外の形状も対応できます

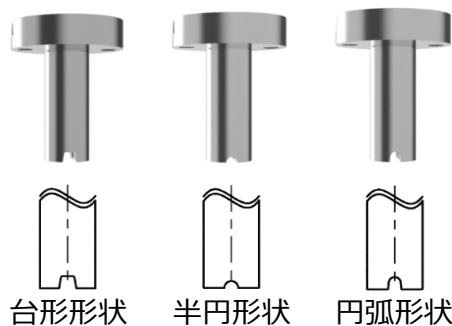
プラモール精工規格形状
LSBBKタイプ



フランジ部 : φ40
ボルト穴ピッチ : 30mm
フランジ厚 : 10mm

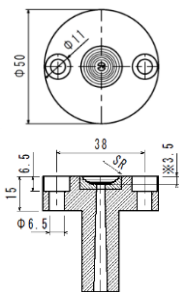


ランナー加工も対応可能

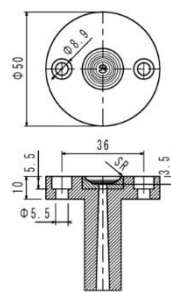


≪加工実績例≫ このような形状でもラジエータースプルー加工が出来ます

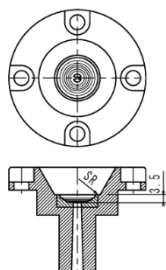
<フランジ厚15mm>
フランジ部 : φ50
ボルト穴ピッチ : 38mm
フランジ厚 : 15mm



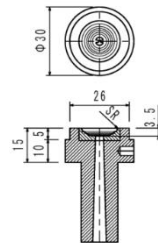
<旧JIS Aタイプ>
フランジ部 : φ50
ボルト穴ピッチ : 36mm
フランジ厚 : 10mm



<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）

テーパー形状も同様に対応可能です。

※テーパー時は全長公差LKC(0/-0.02)を推奨しています