

ご使用いただいたお客様は成功率100%

未だ返金はゼロ!!

リピーター続出!!

ラジエタースプルーブシュをご使用いただいた全国のお客様から喜びの声がたくさん届いております。

客先名	ラジエタースプルー (購入サイズ)					成形樹脂	ご使用後のお客様の声
	L(全長)	SR	P	A	H寸法		
L社	38.0	11	3.5	2	0.5	エラストマ	<p>【使用前】生産開始直後は問題ない。しかし、連続生産になると糸引きが発生する。最大で100mm長さの糸引きが発生していた。</p> <p>【使用後】全く糸引きが出なくなった。他の金型に展開していきたい。</p>
M社	25.0	11	3.0	2	1.0	PPS	<p>【使用前】50mm程度糸引きが発生していた。</p> <p>【使用後】糸引きが改善され全く出なくなった。試しにわざと樹脂を滞留させてみたが、それでも糸引きは発生しなかった。社内ではかなり高評価です。</p>
N社	50.0	16	3.5	1※	0.5	ナイロン	<p>【使用前】500mm程度の糸引きが発生していた。製品を取り出す際に糸がキャビティに残り、製品に付着していた。改善策で他社の糸引き防止製品を使用し、糸引きは多少良くなったが、コールドスラグが発生し、ショートになったり条件幅が持てなかった。</p> <p>【使用後】使用後は糸引きが完全になくなった。さらにショート、コールドスラグなどもなく、成形の条件幅も広く持てるようになった。成形現場で話題になっており、横展開も含めどんどん採用したい。</p>
O社	55.0	11	3.5	2.5	0.5	ABS	<p>【使用前】糸引き対策として市販の糸引き防止キャップを付けていた。付けることにより充填時の圧力損失を抑えきれず成形条件幅が狭かった。</p> <p>【使用後】糸引き改善はもちろんのこと、圧力損失も抑えられ成形条件幅が広がった。他の製品にも展開できそうなので今後検討していきたい。</p>
P社	60.2	11	3.5	1※	0.5	m-PPE (レマロイ)	<p>【使用後】糸引きは改善されたが、コールドスラグによるゲート詰まりが発生。H寸法を0.5mm→0.7mmへ追加工したところ無事改善された。</p>
Q社	25.0	11	3.5	2	0.5	ナイロン	<p>【使用後】1本購入し効果があつたため、トータル7本を追加購入した。全ての金型で糸引きは改善された。数型において若干の成形条件の調整はあつたが、製品上は特に問題ない。圧力損失やコールドスラグ等の問題も特に影響ない。</p>
R社	53.0	16	3.5	1※	1.0	PBT	<p>【使用後】H寸法0.5mmと1.0mmの2種類を購入し試した。H寸法1.0mmは若干糸引きが発生したが、生産上問題ないレベルだった。H寸法0.5mmは全く糸引きが発生しなかったなので、0.5mm最適と判断。効果が見られたので今後も糸引きの問題ある金型に使用していく。</p>
S社	15.1	11	3.5	2	0.5	POM	<p>【使用後】糸引きが改善され、成形性も問題なかったため、レポートで引き続き使用してみた。既に15型に使用し、すべての金型でバッチリ糸がきれている。</p>