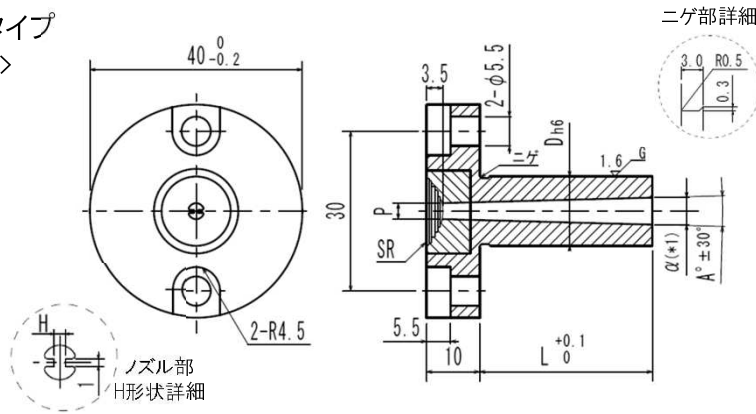


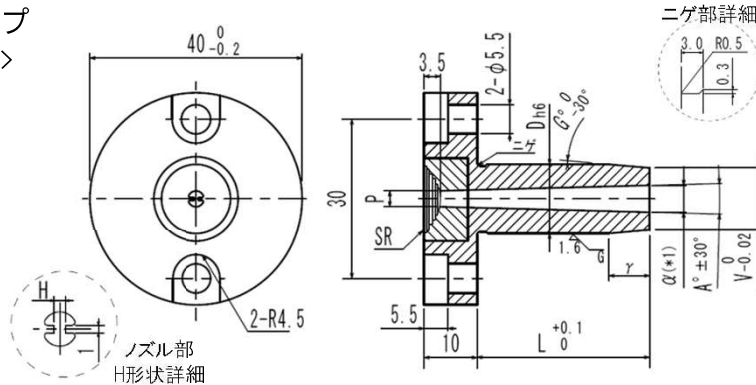
ラジエータースプルーブシュ

本体 (材質・硬度)	先端入駒部 (材質・硬度)
材質 : 硬度	材質 : 硬度
SKD61 : HRC48~52	SUS440C : HRC55~60

ストレートタイプ <LSBBK>



テーパタイプ <LSBGK>



Code No	D	L	SR	P		A°	H	V	G°	Dh6
				SR11	SR16					
ストレートタイプ LSBBK	8	10.0~50.0	11	2.5	3.5	2.0	0.5	D>V≥α+2	1~10	0
	10	10.0~60.0		3.0	4.0	2.5				-0.009
	13	10.0~60.0		3.5	4.5	3.0				0
テーパタイプ LSBGK	16	10.0~100.0	16	3.5	4.5	3.0	1.0	テーパタイプ のみ適用	テーパタイプ のみ適用	-0.011
	20			0						
										-0.013

注文例	Code No	D	-	L	-	SR	-	P	-	A	-	H	-	LKC等
	LSBBK	13	-	50.0	-	SR11	-	P3.0	-	A3.0	-	H0.5	-	LKC

(*1) α寸法はL寸法により決まります。
(*2) L寸法はP,V,Aにより制限されます。

製作限界 D-α≥2 (αの算出) α=P+2(L+7)tan A/2
V-α≥2 L-r≥3 (γの算出) γ= (D-V)/(2tan(G-0.25))

【 追加工オプション 】

Code	L寸法公差変更	仕様
LKC @1,000		LKC=L指定0.01mm単位 L +0.1 / 0 → L 0 / -0.02

※商品納入後、お客様にて全長の調整を行わない場合は、全長公差変更のLKC追加を推奨させていただいております。

【組み込み時の注意事項】

- ・導入の際は、スプルーブシュが金型のパーティング面から出ないように設置をお願いします。
※全長公差変更のオプション「LKC」(公差+0.1/0から0/-0.02)をご指定いただくか、組み込み際にお客様にて全長寸法の調整をお願い致します。

【成形加工時の注意事項】

- ・ノズルをスプルーブシュに接触したまま生産を続けても糸引きは防止できます。
- ・ラジエータースプルーとノズルの間に異物(樹脂等)を挟み込まないようご注意ください。
- ・糸引き防止効果を出すため、放熱入れ子の上面を薄肉にしております。中心より位置が片寄ったままノズルで強い衝撃を与えると、表面に亀裂が入る恐れがあるので注意願います。
※放熱入れ子が破損してしまった場合は、有償にて入れ子のみの入れ替えを承ります。

【その他注意事項】

<追加工について>

H寸法0.5mmの場合、材料により糸引きは改善されてもピーク圧が上昇する場合がございますが、H寸法を広げる事により改善するケースもあります。改善の際は「お客様にてH寸法を追加工」または「追加工費を頂戴し弊社にて対応」も可能で御座います。
※追加工費@3,000.- (別途送料800円)

追加工の際は、0.1mm単位にて徐々に幅を広げていただきますようお願い致します。
※ご購入時H寸法が1.0mmの場合は変更不可となりますので予めご了承願います。

<コールドスラグウェルについて>

ラジエータースプルーは抜群の放熱効果の為、コールドスラグが発生する場合があります。コールドスラグウェルを設けるか、スプルー部のエジェクタピンを調整して下さい。

<温度帯について>

温度が低すぎる場合、ノズル側のランナーが充填の前に固化してしまうことがあります。その場合は成形条件を調整をお願いします。(ノーマルスプルーの時に設定した成形条件とラジエータースプルーブシュをご使用時の成形条件は異なる場合がございます)

【その他】

- ・規格以外の外形形状もご相談に応じます。詳細は営業までお問い合わせ下さい。
- ・実績のある樹脂か確認が必要なため、あらかじめご購入前にご使用の樹脂をご連絡下さい。
- ・先端入子(放熱部分)は軽圧入しており、取り外しは出来ません。
- ・入子単品での販売は行っておりません。