

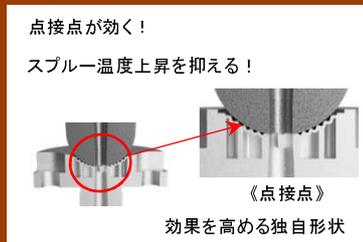
# 糸引きを完全に防止出来ます！

# ラジエター スプルーブッシュ



特許取得  
第6049927号

ピーク圧も現在の成形条件と大差なく成形できます。



## なんと満足度100%

3つの効果で  
確実に効く！

すべてのお客様で成功しております。  
効果が無ければ返金致します ※1

### 【当社及びお客様で効果実績】

＜返金対象樹脂＞

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

上記以外の樹脂もご相談に応じます

### よくあるお客様からのお問い合わせ

- |  |   |
|--|---|
| <p><b>Q</b> 標準品以外は製作出来ないの？</p> <p><b>A</b> 当社標準品以外の形状やランナー加工も対応致します。(SRは11、16、20の3種)<br/>対応形状は弊社営業までお問い合わせ下さい。</p>         | <p><b>Q</b> 成形条件は変わらないの？</p> <p><b>A</b> 基本的に成形条件変更は不要です。<br/>元々の温度が低すぎる場合は、<br/>充填前に固化してしまうことがあります。<br/>その場合は成形条件の調整をお願いします。</p> |
| <p><b>Q</b> コールドスラグ発生によるゲート<br/>詰りはしないの？</p> <p><b>A</b> コールドスラグが発生する場合があります。<br/>スプルーロック部へコールドスラグウエルを<br/>設けてご使用ください。</p> | <p><b>Q</b> 入れ子の強度は大丈夫？</p> <p><b>A</b> ノズル後退させないで成形して下さい。<br/>それでも糸引きは改善できます。<br/>ノズルの先端とブッシュの先端を合わせて<br/>ご使用下さい。</p>            |
| <p><b>Q</b> ピーク圧の上昇はしないの？</p> <p><b>A</b> 仮に上昇した場合でも、H寸法変更により改善できます。</p>   | <p><b>Q</b> 先端入れ子の販売はしてないの？</p> <p><b>A</b> 申し訳ございませんが、スプルーブッシュと<br/>一体での販売となります。</p>   |

※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

 株式会社 プラモール精工  
http://www.plamoul-seiko.co.jp

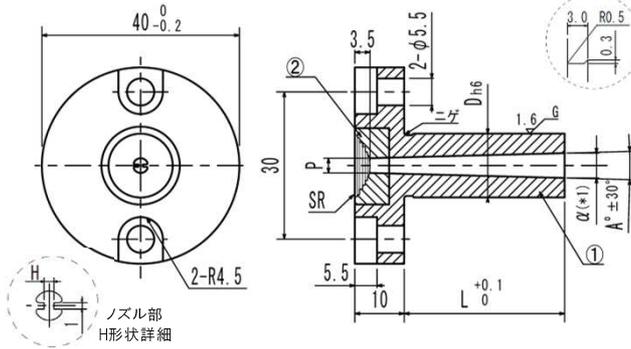
〒981-3351 宮城県富谷市鷹乃杜4丁目3-5  
TEL : 022-348-1250 FAX : 022-348-1244  
営業部 E-mail: eigyou@plamoul-seiko.co.jp

プラモール精工  検索

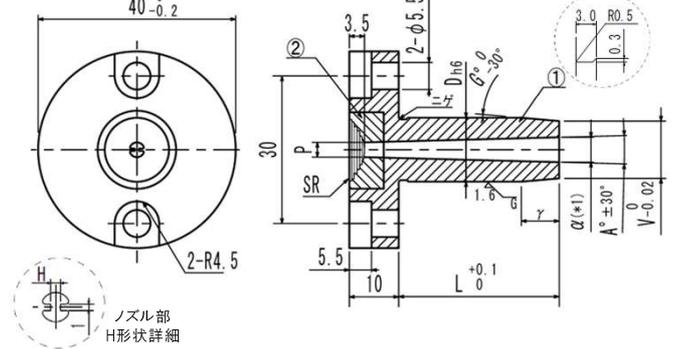
# 規格表

部品名	材質	硬度
① スプルー本体	SKD61	HRC48~52
② 先端入駒部	SUS440C	HRC55~60

## LSBBK



## LSBGK



規格表												
Code No	L	SR	P			A°	H	V	G°	D h6		
Code	D	in 0.1	SR11	SR16	SR20	in 0.5		in 0.1				
ストレートタイプ LSBBK	8	10.0~50.0	11	2.5	3.5	4.0	2.0	0.5	D>V≧α+2	1~10	0	
	10	10.0~60.0									-0.009	
	13										0	
テーパタイプ LSBGK	16	10.0~100.0	20	3.0	4.0	4.5	2.5	0.7	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

※SR20時は0.5のみとなります。

# 価格表

全長 (L)	LSBBK									単位: 円		
	SR11			SR16			SR20					
	D8	D10・13	D16・20	D8	D10・13	D16・20	D8	D10・13	D16・20			
10.0~20.0	34,000	34,000	34,000	35,000	35,000	35,000	44,000	44,000	44,000			
20.1~30.0	35,500	35,500	35,500	36,500	36,500	36,500	45,500	45,500	45,500			
30.1~40.0	35,500	35,500	35,500	36,500	36,500	36,500	45,500	45,500	45,500			
40.1~50.0	37,000	37,000	37,000	38,000	38,000	38,000	47,000	47,000	47,000			
50.1~60.0	-	37,000	37,000	-	38,000	38,000	-	47,000	47,000			
60.1~70.0	-	-	38,500	-	-	39,500	-	-	48,500			
70.1~80.0	-	-	38,500	-	-	39,500	-	-	48,500			
80.1~90.0	-	-	41,500	-	-	42,500	-	-	51,500			
90.1~100.0	-	-	41,500	-	-	42,500	-	-	51,500			

全長 (L)	LSBGK									単位: 円		
	SR11			SR16			SR20					
	D8	D10・13	D16・20	D8	D10・13	D16・20	D8	D10・13	D16・20			
10.0~20.0	35,000	35,000	35,000	36,000	36,000	36,000	45,000	45,000	45,000			
20.1~30.0	36,500	36,500	36,500	37,500	37,500	37,500	46,500	46,500	46,500			
30.1~40.0	36,500	36,500	36,500	37,500	37,500	37,500	46,500	46,500	46,500			
40.1~50.0	38,000	38,000	38,000	39,000	39,000	39,000	48,000	48,000	48,000			
50.1~60.0	-	38,000	38,000	-	39,000	39,000	-	48,000	48,000			
60.1~70.0	-	-	39,500	-	-	40,500	-	-	49,500			
70.1~80.0	-	-	39,500	-	-	40,500	-	-	49,500			
80.1~90.0	-	-	42,500	-	-	43,500	-	-	52,500			
90.1~100.0	-	-	42,500	-	-	43,500	-	-	52,500			

Code	L寸法 公差変更	仕様
LKC		LKC適用時 L:0.01mm単位可
@1,000		$L \begin{matrix} +0.1 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$

## 【H寸法0.5でご購入頂いたお客様へ】

H寸法0.5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。H寸法を広げる事により改善するケースもあります。お客様にてH寸法を追加加工していただくか、追加加工費を頂戴し弊社にて対応させていただきますことも可能で御座います。

追加加工費@3,000.- (別途送料1,000円)

※規格品適用価格。特注形状の場合は別途お見積り

但し、糸引き状態にも関係してくる為、加工寸法の選択はお客様の判断となります。一度の追加加工で0.5mmから1.0mm等へ広げるのではなく、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。

# 使用方法・注意事項

## 【組み込み時の注意事項】

- 導入の際は、スプルーシュが金型のパーティング面から出ないような設置をお願いします。  
※全長公差変更のオプション「LKC」(全長公差+0.1/0から0/-0.02へ変更)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、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。  
※入れ子が破損してしまった場合は、有償にて入れ子だけの入れ替えを承ります。

## 【その他注意事項】

### <コールドスラグウェルについて>

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の長さを調整して下さい。

### <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することがあります。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シュをご利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。