

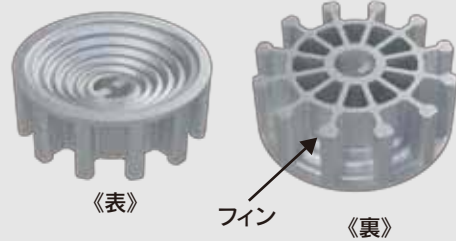


認定番号 M1807

## プラスチック成形金型の糸引き防止『ラジエータースプルーブシュ』



フィンが効く!多数のフィンが熱を抑える!



点接点が効く!  
スプルー温度上昇を抑える!



形状が切れを良くする!



### 製品概要

この商品はプラスチック射出成形中にスプルーブシュの先端(ノズル側)から糸状に樹脂が長く伸びてしまう事を防ぐ『糸引き防止のスプルーブシュ』です。

糸が引く主な原因は、成形機のノズル先端部とスプルーブシュ先端部の温度差が少ないことで発生します。当社で対策として考えたのが3段階構造です。

1つ目はスプルーブシュ先端部の熱抑制です。フィン形状は加熱筒のノズル先端の熱が金型側に逃げるのを抑えることで断熱効果があります。

2つ目は加熱筒のノズル先端面とスプルーブシュ先端が面で当たるのではなく、渦巻きの線状に点で接触した独自形状で糸引き防止効果を高めます。

3つ目は内径の中央に突起を設け溝幅の調整で完璧なものにしています。樹脂の種類は100種類以上あり、同じ系統の樹脂でも数多くの品番があり成形温度や粘度、流動性も様々です。それらの特徴を考慮して溝幅を選択しアドバイスをしながら提供します。

### 製品のセールスポイント

#### ■アフターフォロー

対象樹脂で、生産に支障がでる糸引きが発生した場合は、返金対応を行っております(一部ご負担の場合あり)

#### ■成形条件幅の拡大

従来の糸引き対策では、糸引きを無くすために温度を低くしたり、また圧力損失が発生したり、結果として条件幅が狭くなっていることが多々あります。

ラジエータースプルーは「断熱効果のある糸引き防止形状」を兼ね備えているため、従来の条件幅よりも広がります。

ラジエータースプルーブシュはピーク圧による圧力損失も僅かです。パーフェクトな商品と絶賛されリピートオーダーが続いています。

#### ■特許取得

特許も取得し、すでにPCT国際出願手続きも完了し、米国、欧州、中国、韓国、タイへの特許請求手続き中です。

会社名 株式会社プラモール精工

代表者 代表取締役 脇山 高志

連絡先 〒981-3351 宮城県富谷市鷹乃杜4-3-5  
TEL.022-348-1250 FAX.022-348-1244  
E-mail eigyou@plamol-seiko.co.jp URL <http://plamol-seiko.co.jp/>



みやぎ  
優れMONO