

効果が無ければ**返金致します!** ※1

「**ピート注文が止まりません!**」

# 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。

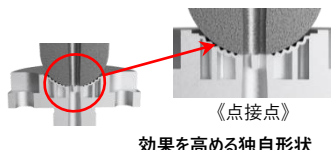
フィンが効く!

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!



ノズル径は、各3種類  
SR11: φ2.5/φ3.0/φ3.5  
SR16: φ3.5/φ4.0/φ4.5  
SR20: φ4.0/φ4.5/φ7.0

H寸法3種類  
0.5mm/0.7mm/1.0mm  
※SR20時は0.5mmのみ

3つの効果で  
**確実に効く!**

なんと**満足度100%**  
**返金要求0件!**



## ◆お客様からの声◆

【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

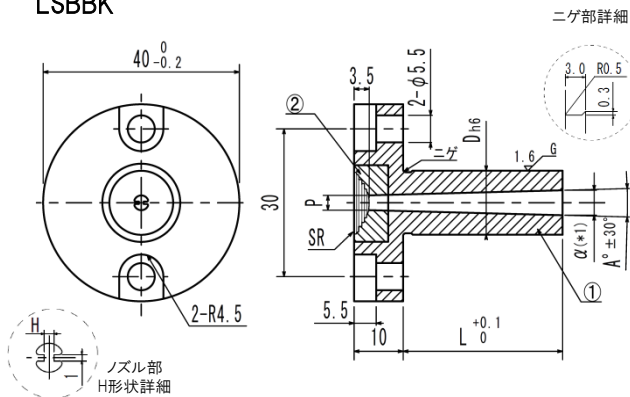
- ・市販品を試しても上手くいかず諦めていました。導入したら**圧力損失もなく、今まで糸引きが出ていた温度帯でも糸引きがなくなりました!** —A社
- ・糸引きとハナタレどちらも改善しました!**新型にも採用します!** —B社
- ・導入したら糸引きが改善しただけではなく、**冷却時間が20秒→12秒に短縮できました!** —C社

※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

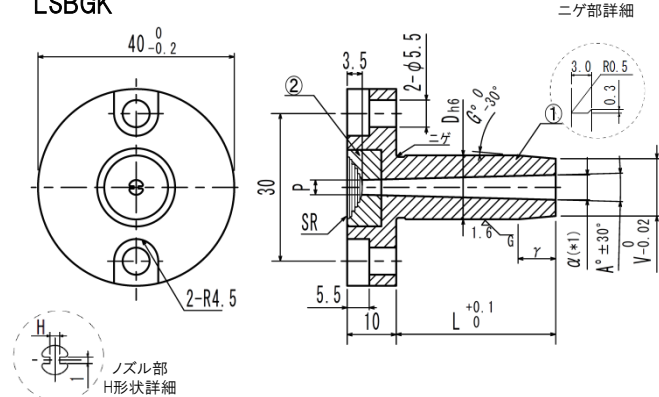
# 規格表

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	D	L	SR	P			A°	H	V	G°	D h6
Code		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									0
	10	10.0~60.0	11	2.5	3.5	4.0	2.0	0.5	$D > V \geq \alpha + 2$	1~10	-0.009
	13		16	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
16		20	3.5	4.5	7.0	3.0	1.0	※			0
テーパタイプ LSBGK	20	10.0~100.0									-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。

Code	L寸法公差変更	仕様
LKC @1,200 (税込@1,320)		LKC=L指定0.01mm単位 L +0.1 / 0 → L 0 / -0.02

## 使用方法・注意事項

### 【組み込み時の注意事項】

- 導入の際は、スプルーブ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せん。
- 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。

### 【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@3,500(税込 @3,850)- (別途送料1,000円(税込1,100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ご判断となります。  
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。

### 【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ブシュをご使用時の成形条件は異なる場合が御座います)

### 【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。