

電鑄スプルーブシュ 概要

スプルーブシュ
ロケートリング



■電鑄スプルーブシュの特長

1. 良好な離型性

電鑄スプルーブシュは、内面の面粗さがスチール製スプルーブシュと比較して、高品位な面に仕上げられています。
この効果により、冷却固化したスプルーをよりスムーズに離型させることができます。
金型内に充填させる時に高い充填圧力を必要とする樹脂(例：アクリル樹脂、ポリカーボネート樹脂等)に効果があります。

2. 成形サイクル短縮効果

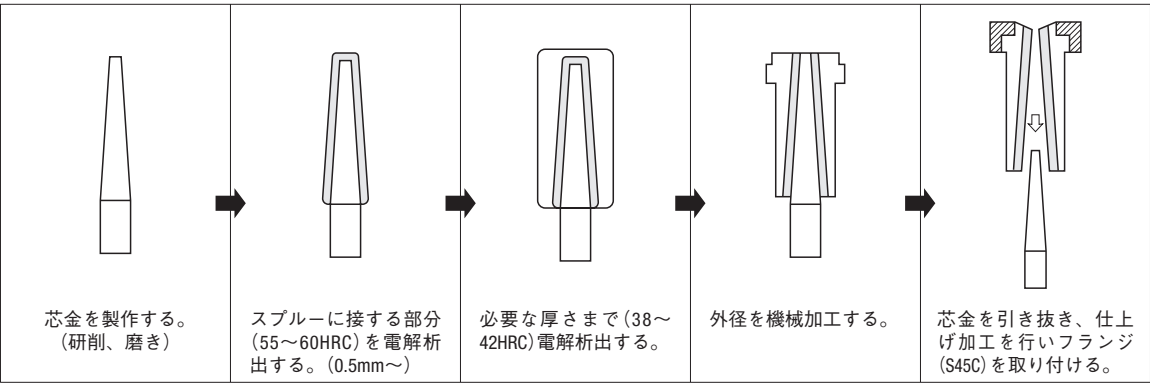
電鑄スプルーブシュは、離型性が良好なので、スプルー部の抜き勾配(A°)を小さくすることが可能です。
抜き勾配を小さくすることでスプルーの太さを細く抑える効果があり、成形時の冷却時間を短くすることが可能です。

3. 優れた耐食性

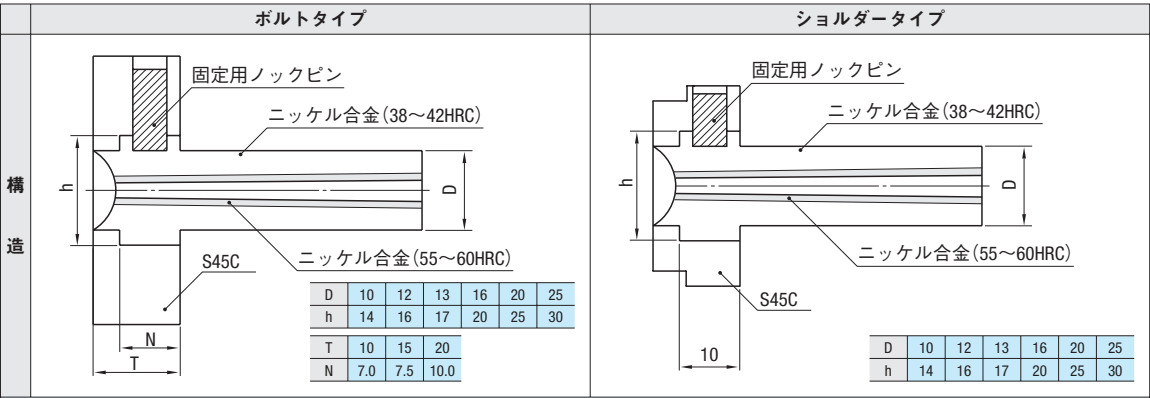
スプルー部の素材はニッケル合金です。
樹脂から発生するガス成分や大気中の水分による腐食からスプルー部を保護します。

■電鑄スプルーブシュの製造方法

1. 黄銅等の加工が容易な金属で母型を製造します。
 2. その表面に必要な厚さまでニッケル合金を電解によって付着させます。
 3. その外径に機械加工を行い母型となっている芯金を引き抜き、仕上げ加工を行います。
- 《電鑄スプルーブシュは電解の途中で製法を変えることにより、スプルーに接する内面をより硬くして耐摩耗性を高め、外径部は柔らかくして靱性を高めています。》



■構造



- ① 本体はニッケル合金(内径部55~60HRC、外径部38~42HRC)フランジ部はS45Cと分割構造になっていますが、取りはずすことはできません。
- ② 金型の取付穴の寸法がh寸法よりも大きい場合、ノズル圧力をノックピンのみが受けてしまい、本体とツバ部が外れる等、破損の原因になりますのでご注意ください。また、取付穴の入口の面取加工がh寸法よりも大きい場合も同様のトラブルが発生しますのでご注意ください。
- ③ 高熱に長時間さらすと軟化するため、ご注意ください。(耐熱400℃)
- ④ 耐摩耗性は、スチールスプルーブシュより劣るので、ガラス繊維樹脂や高硬度な樹脂には、スチールスプルーブシュをご使用ください。