課長、PAのギヤですが成形機のノズルが詰まって成形できません

またか！

困ったな～それじゃあノズルの樹脂温度をもう少し上げるか？

でも5℃上げると糸引きが出てしまうんですよね…

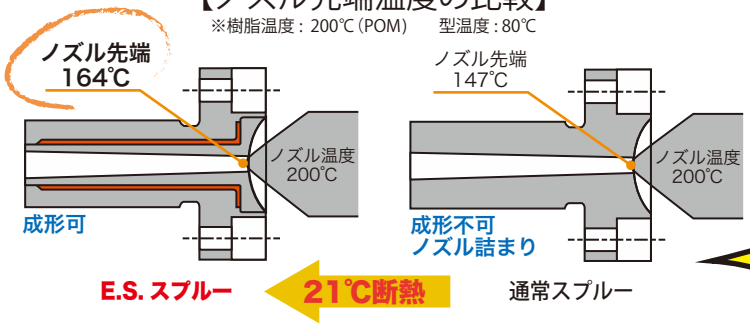
たら～ん…

そうだよなぁ

ノズルの温度が金型に伝わらなければいいんだけど…

【ノズル先端温度の比較】

※樹脂温度：200℃（POM）　型温度：80℃



E.S. スプルーブッシュはノズルの熱が金型に逃げにくいので、糸引きの防止にも効果的です！

そんなお悩みに…私！

E.S.スプルーブッシュ

温度を上げても糸引きが出てこないです！

ノズルも詰まらないし成形も安定したな！

ところでE.S.君はどうやって動いているの？

企業秘密ですッ！

そ、そうか…

注※実際の製品は動きません！