



SA.BUSH (ショットエアーカット)

SA.BUSHでこんなお悩み・課題を解決できます

糸引き

銀条

充填不足

成形サイクル

SA.BUSHは糸引きした樹脂を**エアーの圧力**で物理的にカットする成形ソリューション部品です



スリット形状なし

高硬度 (HRC50程度)

ノズル径・SR制約なし

既存スプルーブッシュ改造可能

◆スリット形状がないので

樹脂流動性低下なし

コールドスラッグ発生なし

充填不足改善

銀条不良改善

従来の糸引き防止対策では解決が困難であった問題を解決

◆糸がひく条件設定が可能になるなので

ノズル先端温度を下げる必要なし

スプルー固化待ち時間必要なし

充填不足改善

成形サイクル改善

従来のスプルーブッシュでは解決が困難であった問題を解決

【対応実績樹脂】

PP, PS, PC, ABS, PC+ABS, POM, PMMA, PA, PBT, PPS 等

製造元

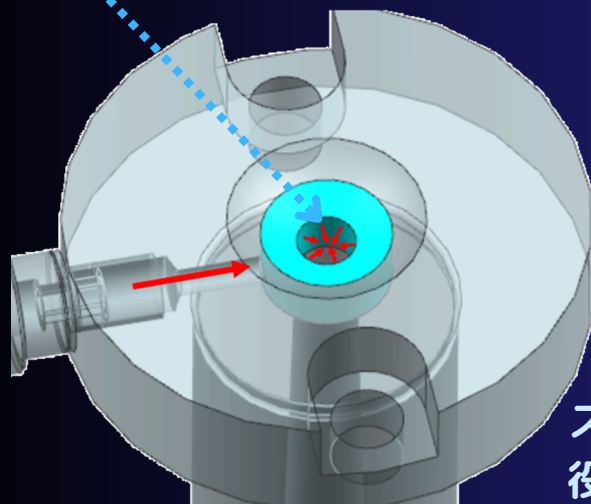
 ソリューションアシスト株式会社


JTD
JAPAN TOOL & DIE CO., LTD.

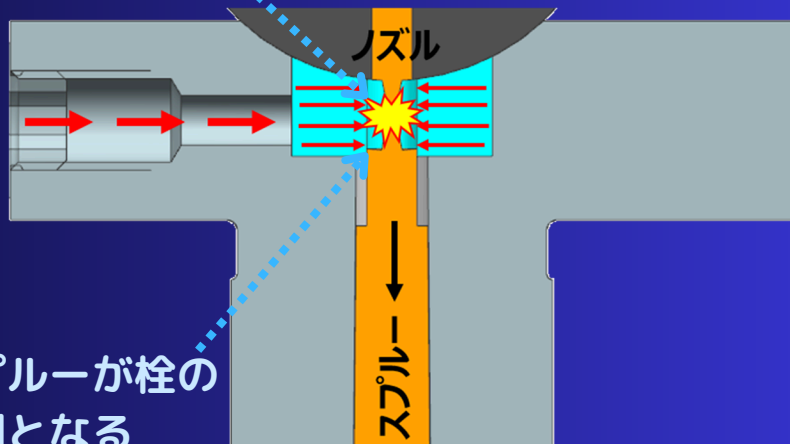
販売店 **日本金型産業株式会社**

〒140-0011東京都品川区東大井5丁目12番1号 大井朝陽ビル1F
TEL: 03-6810-4751 FAX: 03-6810-4766 jtd@jtdtky.co.jp

樹脂を通さずエアーを通す
微細孔(全周360°)からエアー噴射



ノズルとスプルー間の気圧上げて
糸引きを切る



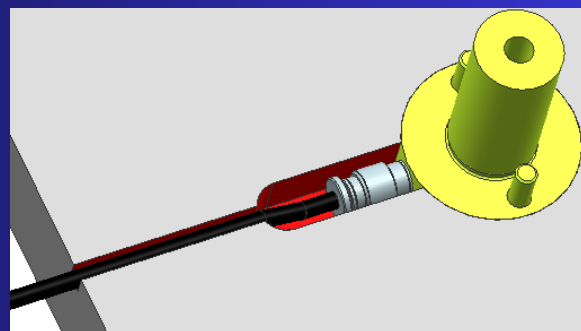
スプルーが栓の
役割となる

【取付方法】

取付板にニップルとホースの逃がし溝
を追加加工して取り付け

※ニップルは付属(POC4-M5:周囲温度 0~60℃)

※ホースは付属(Φ4x800mm:使用温度範囲 -15~90℃)



【使用方法】

■型開時（ノズルとスプルーが離れて4mmの間）に3秒程度エアー噴射

※成形機側ノズルは常時前進状態にしてください

（ノズルバックの設定はしないでください）

※エアー噴射のタイミングが遅いと糸引き防止ができない場合があります

※型開時速度が速いと糸引き防止ができない場合があります

※エアー圧は0.5Mpa以上が必要です

※エアー噴射のタイミング制御は、成形機・取出し機のタイマー機能を活用して
ください