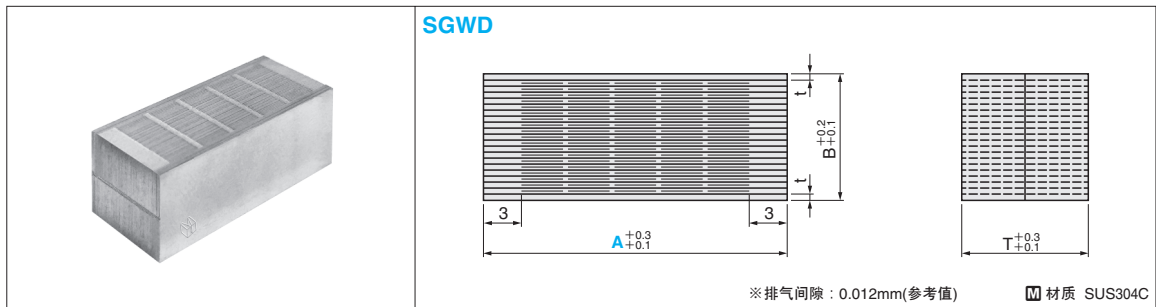




新产品 排气元件



t	B	T	型号	
			Type	A
0.5	5.5	5	SGWD	12
1	10	10		24

Order
订货范例

型号
SGWD24

Delivery
交货期

9 天 发 货

■加工注意事项

- 侧面(A)④面可进行研磨加工。
 - 加工时，如果研磨屑进入排气槽，可能会导致堵塞。请注意。
- 排气槽上下面的加工仅限于线切割或电火花加工。
 - 本产品是由约0.2mm厚的不锈钢材复合而成。在电火花加工时，电气条件的设定如参考厚板条件，由于电火花较大可能会导致堵塞，因此，请选用薄板用加工条件，表面粗糙度加工至10 μm以下。

■安装方法

- 4面加工
产品的侧面(图1(A)④面)直角度加工请采用研磨加工方式。
→推荐采用KD追加加工形式。
- (根据实际情况)排气槽上下面加工
为了吻合成形品形状，对排气元件加工时，请采用线切割或电火花加工。
- 装入模仁方式
组装方法有 1)压入方式 和 2)法兰结构。
采用法兰结构+垫块方式时，请参考图2进行肩部加工。
可进行铣削、线切割或研磨加工。
→指定追加加工FC时，肩部尺寸按指定尺寸交付。

■维护方法

排气效果变弱时，请使用有机溶剂等进行清洗。
此外，同时使用真空发生器(M-VCL、M-VCLH※P.581)会有助于排气。

Alterations
追加加工

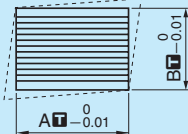
型号

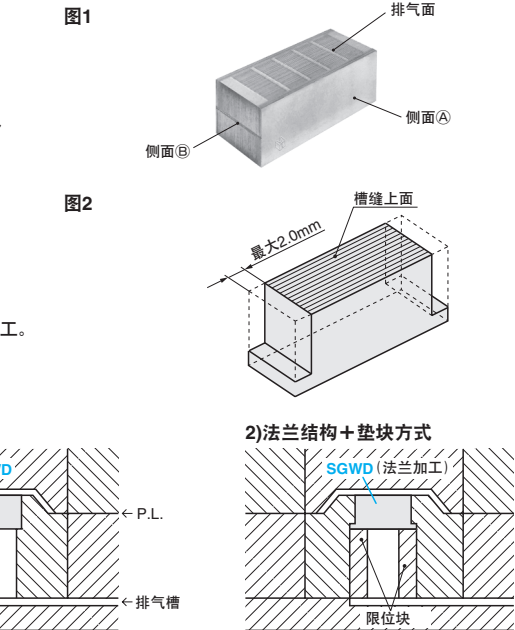
(KD・FC・TK)

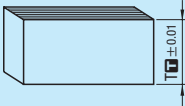
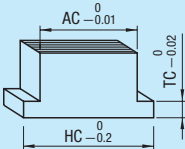
SGWD12

SGWD24

18 天 发 货

追加加工	符号	详图						
	KD	侧面加工 对排气槽上下面除外的4面进行加工， 决定A、B尺寸。 $A \begin{smallmatrix} +0.3 \\ -0.1 \end{smallmatrix} \rightarrow A \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.01 \end{smallmatrix}$ $B \begin{smallmatrix} +0.2 \\ -0.1 \end{smallmatrix} \rightarrow B \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.01 \end{smallmatrix}$ 精度基准 <table><tr><th>项目</th><th>基准值</th></tr><tr><td>垂直度</td><td> $b \leq 0.005$</td></tr><tr><td>平行度</td><td> $c \leq 0.01$</td></tr></table>	项目	基准值	垂直度	 $b \leq 0.005$	平行度	 $c \leq 0.01$
项目		基准值						
垂直度	 $b \leq 0.005$							
平行度	 $c \leq 0.01$							

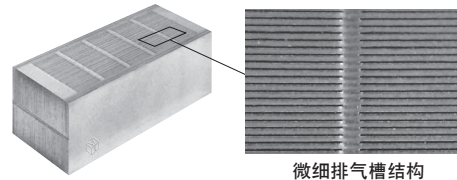


追加加工	符号	详图												
	TK	高度尺寸加工 对排气槽上下面进行加工，决定T尺寸 $T \begin{smallmatrix} +0.3 \\ -0.1 \end{smallmatrix} \cdots T \pm 0.1$ 需要同时指定KD加工												
	FC	法兰加工 对A、B尺寸进行加工。 需要同时使用KD $1 \leq HC - AC \leq 4$ 指定方法 FC-AC21-HC22.4-TC2.0 指定范围 <table><tr><th>A</th><th>AC</th><th>HC</th><th>TC</th></tr><tr><td>12</td><td>8~10</td><td>10~12</td><td>1~2.5</td></tr><tr><td>24</td><td>20~22</td><td>22~24</td><td>2~5</td></tr></table> 指定单位 0.1mm单位	A	AC	HC	TC	12	8~10	10~12	1~2.5	24	20~22	22~24	2~5
A	AC	HC	TC											
12	8~10	10~12	1~2.5											
24	20~22	22~24	2~5											

是在法兰结构+垫块方式下使用时的尺寸基准。
采用压入方式时，请通过公差进行调整。

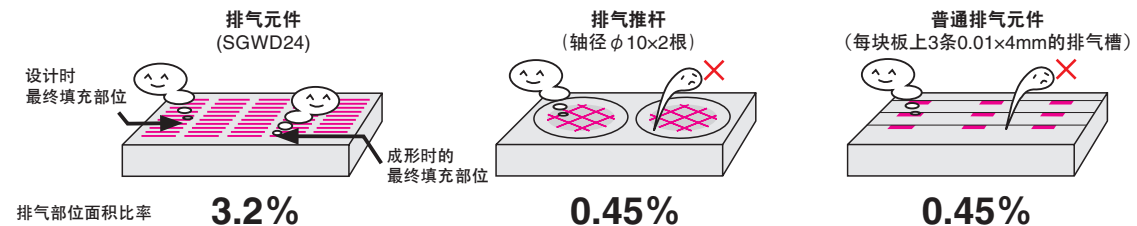
■特点

- 产品是通过扩散接合技术实现微细排气槽结构的零件。
- 只需安装在模具上即可从排气间隙(约0.012mm)排出气体和残留空气。
- 拥有大量排气槽，发挥强大排气性能。



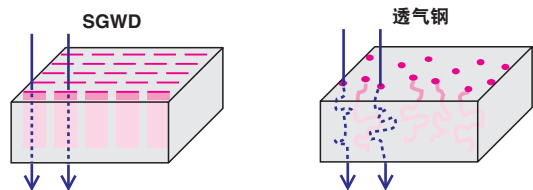
1 排气部位较宽，可以应对最终填充部位位置的偏移

与成形品部位的接触面整体配置有排气槽，成形条件的细微变动和树脂批次差异导致的最终填充位置偏移都可应对。规避设计时的偏差，显著提升成形效率。



2 垂直排气，不易堵塞

气体的通过路径为直线，减少了在排气过程中由于气体固化导致的堵塞现象。减少了维护作业的停机时间，提升了成形效率。



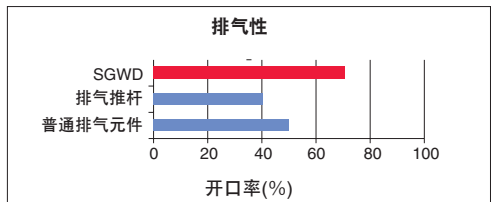
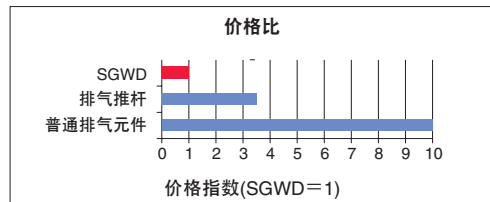
※什么是“开口率”？

在树脂流向的垂直方向上的排气宽度比率。
开口率越大，越容易排气



3 低成本，实现排气高效果

相同面积的部位安装排气产品时，较其他方法成本更低，且开口率(※)更高，发挥更强的排气效果。



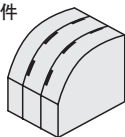
~排气元件套装指南~

如果想使用SGWD，但是又担心：

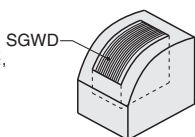
- 需变更现有模具结构吗？
- 安装前排气元件的追加加工麻烦吗？
- 已量产的模具也可以使用吗？

针对与目前所使用的排气元件的形状可否进行替换，有关特别定制，欢迎来电咨询。

现有的元件
无法顺畅
排气...



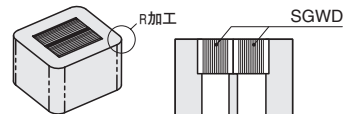
有了外框尺寸、
形状相同的
SGWD元件套装，
可以立即更换！



※形状的高度差有
制作上的极限。

本品能以镶件组合状态提供

使用范例：



※R尺寸，SGWD安装个数可以多种变化。

欢迎垂询

■受理时间：8:00~18:00
■详情咨询：
E-mail:cs@misumi.sh.cn
TEL:021-6710-8701
FAX:021-6710-8687