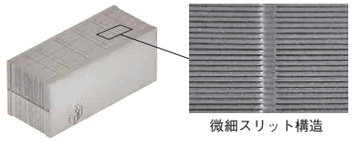
商品概要②　ガス抜きスリット入れ子

■概要

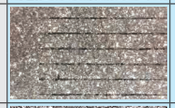
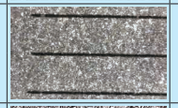
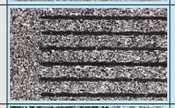
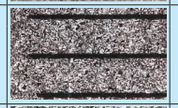
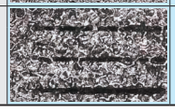
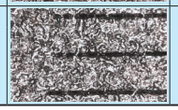
拡散接合技術により薄板を接合し微細スリット構造を実現したガス抜き部品です。
設置することでスリット部からガスや残留エアを逃がします。


微細スリット構造

●特長
- スリット部を多数保有しており、高いガス抜き効果を発揮します。
- 製品面との接触面全体にスリットが配置されているため、最終充填位置のズレにも対応できます。
- ガスの通過経路が直線であるため、経路途中でガスが固体化することでのヤニ詰まりが少なくなります。

●用途に応じたラインナップ
- SGWD：スリット幅が小さく高流動性樹脂にも適用できます。（実績：PPS・POM・PP・PA6G等）
- SGWM：粗い条件でも変形しにくく加工が容易で形状部にも適用できます。（実績：PA66-GF25・PP等）

㊦設置箇所や成形条件により樹脂への適用可否が異なりますのでご注意ください。

加工	SGWD24（スリット幅12μm・板厚0.2mm）			SGWM24（スリット幅30μm・板厚0.5mm）		
	スリット部拡大	加工時間(分)	流量指数 未加工SGWD24=100	スリット部拡大	加工時間(分)	流量指数 未加工SGWM24=100
なし		—	100		—	107
ワイヤーカット •厚み1mmカット		10	29 （洗浄後：48）		10	107
放電 •加工しろ0.1mm •粗さ10μm •治具使用し裏側から噴流		54	49		114	107
放電 •加工しろ0.1mm •粗さ20μm •治具使用し裏側から噴流		5	46		21	107

■取り付け方法について

●単体取り付け
省スペースにしたい場合はガス抜きスリット入れ子単体を圧入方式または加工しフランジ+スペーサ方式で取り付けてください。
→商品ページ**P.440**「使用例」も参照ください。

●入れ子取り付け参考例
メンテナンス等の利便性重視の場合は図1のように入れ子を制作しガス抜きスリット入れ子を組み付けてください。
図2のように複数個をつなげて組み付けると大型成形品にも適用でき、より高いガス抜き効果が得られます。

図1

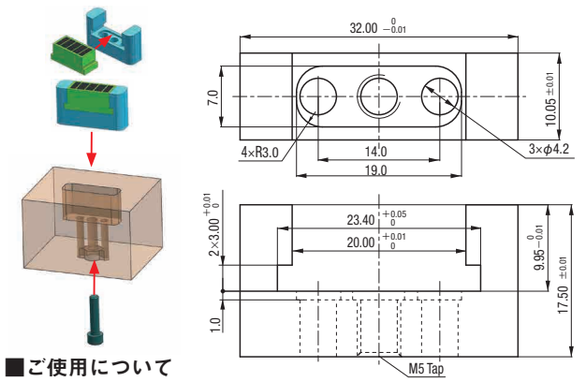
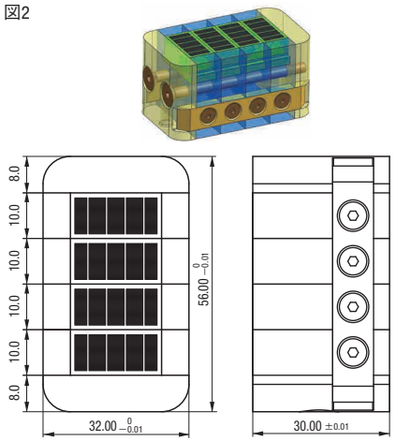


図2



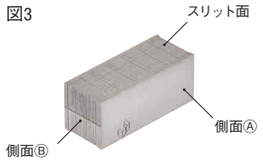
■ご使用について

●加工上の注意
- 図3 側面Ⓐ Ⓑ4面の研磨加工は可能です。
  ㊦加工時、研磨粉等がスリット面に入ると目詰まりの原因になりますので十分ご注意ください。
- スリット上下面の加工はワイヤーカットもしくは放電加工のみ可能です。

●角出しについて
- 製品の側面（図3 側面Ⓐ Ⓑ）は直角が出ておりませんので研磨加工により角出しを行ってください。
- 追加工KDでも対応可能です。

●メンテナンス方法
- ガス抜き効果が弱くなってきた場合、有機溶剤等を使用し超音波洗浄を行ってください。
- 真空発生器（M-VCL・M-VCLH→**P.451**）の併用によりガス抜きアシスト効果があります。

図3



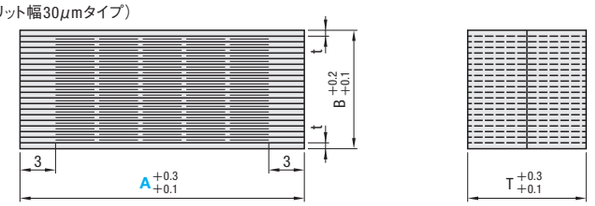
ガス抜きスリット入れ子

−スリット幅12μmタイプ／30μmタイプ−

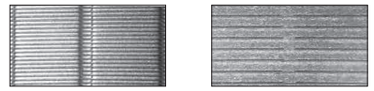
RoHS10

㊦SGWD の側面にはミスミマークがあります。マークが下側になるよう加工時の向きにご注意ください。
㊦SGWM の側面にはミスミマークがありません。

SGWD（スリット幅12μmタイプ）
SGWM（スリット幅30μmタイプ）



スリット部拡大



型　式	Ⓜ 材質
SGWD	SUS304C
SGWM	SUS430

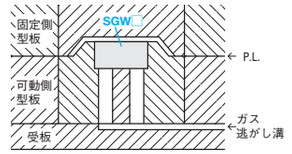
t	B	T	板厚（参考値）	スリット幅（参考値）	型式 Type	型式 A
0.5	5.5	5	0.2	0.012	SGWD	12
1	10	10				24
1	10	10	0.5	0.03	SGWM	24

Order 注文例　型　式 SGWD24

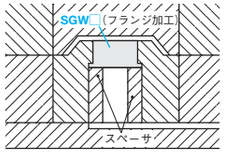
Delivery 出荷日　在庫品

Example 使用例

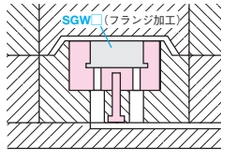
1）圧入方式



2）フランジ+スペーサ方式



3）入れ子方式



(1) 4面角出し
商品概要ページ「ご使用について」を参考に4面の角出しを行ってください。

(2) (必要に応じ) スリット上下面加工
製品部との形状合わせが必要な場合は、スリット面のワイヤカットまたは放電加工を行ってください。

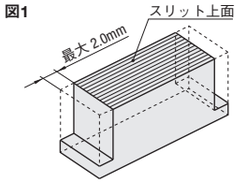
(3) キャビコアへの組込
組み込み方法例として、主に下記の方式があります。用途やスペースに合わせて選択してください。

1) 圧入方式
金型に組付穴を加工し、銅板等でガス抜きスリット入れ子を押さえてハンマーで叩き圧入してください。

2) フランジ+スペーサ方式
図1を参考にガス抜きスリット入れ子をフランジ加工し、下からスペーサ等で押さえて固定してください。
→追加工FC指定の場合、指定寸法にてフランジ加工します。

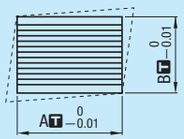
3) 入れ子方式
図1を参考にフランジ加工したガス抜きスリット入れ子を別途用意した入れ子に組み付け、入れ子をタップやツバ形状・圧入等で金型に固定してください。入れ子は商品概要ページ**P.439**「取り付け方法について」の入れ子取り付け参考例を参考に制作ください。

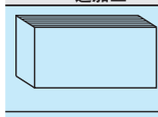
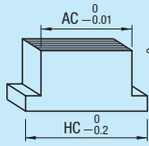
図1



Alterations 追加工　型　式 −（KD・FC・TK）
SGWD12 − KD
SGWD24 − KD−FC−AC21−HC22.4−TC2.0−TK

10 日目出荷

追加工	記号	詳細
	KD	側面角出し加工 スリット上下面を除く4面の角出しを行い、A寸B寸の寸法決めをします。 A +0.3 +0.1 ⋯ A 0 −0.01 B +0.2 +0.1 ⋯ B 0 −0.01 精度基準 項目 / 基準値 直角度 / b≦0.005 平行度 / c≦0.01

追加工	記号	詳細
	TK	高さ寸法出し スリット上下面を加工しT寸法決めをします。 T +0.3 +0.1 ⋯ T ±0.01 ㊦KDの併用必須
	FC	フランジ加工 A寸B寸にフランジ加工します。 ㊦KDの併用必須 1≦HC−AC≦4 指定方法 FC−AC21−HC22.4−TC2.0 指定範囲 A: 12 / AC: 8〜10 / HC: 10〜12 / TC: 1〜2.5 A: 24 / AC: 20〜22 / HC: 22〜24 / TC: 2〜5 指定単位 0.1mm単位

㊦ フランジ+スペーサ方式でご使用の場合の寸法基準となっております。
圧入方式の場合は穴公差にて調整ください。

ミスミ モールド2022　最新の価格・納期・規格情報はWebをご覧ください。▶ ミスミ モールド 検索