

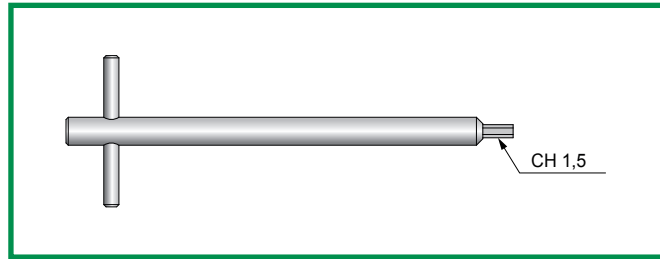
编号	A	B	C	D	E	F	M	N	P	L1	L	
SGDE-605	6	4	0,5	5	3,5	12	1,2	0,3	/	35	300	400
SGDE-607C	6	4	0,7	5	3,5	12	1,2	/	0,5	35	300	400
*SGDE-608	6	4	0,8	5	3,5	12	/	/	/	35	300	400
SGDE-805	8	4	0,5	5	3,5	14	1,2	0,3	/	35	300	400
SGDE-807C	8	4	0,7	5	3,5	14	1,2	/	0,5	35	300	400
*SGDE-808	8	4	0,8	5	3,5	14	/	/	/	35	300	400
SGDE-1005	10	4	0,5	5	3,5	16	1,2	0,3	/	35	300	400
SGDE-1007C	10	4	0,7	5	3,5	16	1,2	/	0,5	35	300	400
*SGDE-1008	10	4	0,8	5	3,5	16	/	/	/	35	300	400
SGDE-1205	12	4	0,5	7	4	18	1,2	0,3	/	35	600	
SGDE-1207C	12	4	0,7	7	4	18	1,2	/	0,5	35	600	
*SGDE-1208	12	4	0,8	7	4	18	/	/	/	35	600	
SGDE-1405	14	4	0,5	7	4	22	1,2	0,3	/	35	600	
SGDE-1407C	14	4	0,7	7	4	22	1,2	/	0,5	35	600	
*SGDE-1408	14	4	0,8	7	4	22	/	/	/	35	600	

订单例: SGDE-605x300

材料 气阀: AISI 420B 硬度: 50±52 HRC

材料 顶针: 1.2344 硬度: 950 HV

* 在产品顶出后, 必须从外部喷气 (请看技术说明)

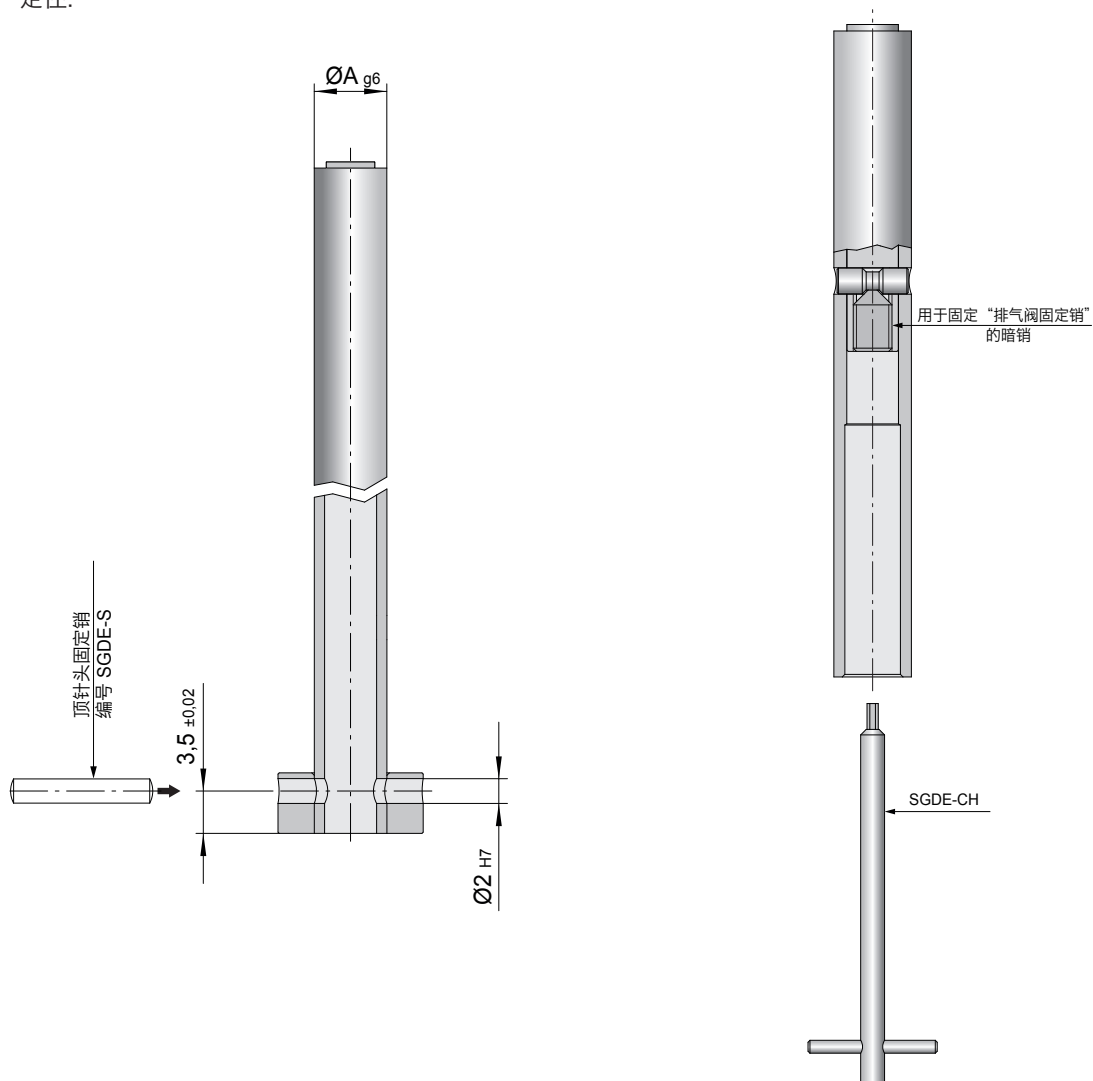
编号: **SGDE-CH****安装**

- 切割顶针杆至所需长度（注意按照下图加工倒角）。
- 在顶针杆上加工顶针头固定销孔。
- 在顶针杆上加工排气孔，注意选择合适的钻孔位置，确保在注塑过程中不会被堵塞。
- 插入顶针头，安装顶针头固定销并用暗销将其固定住。

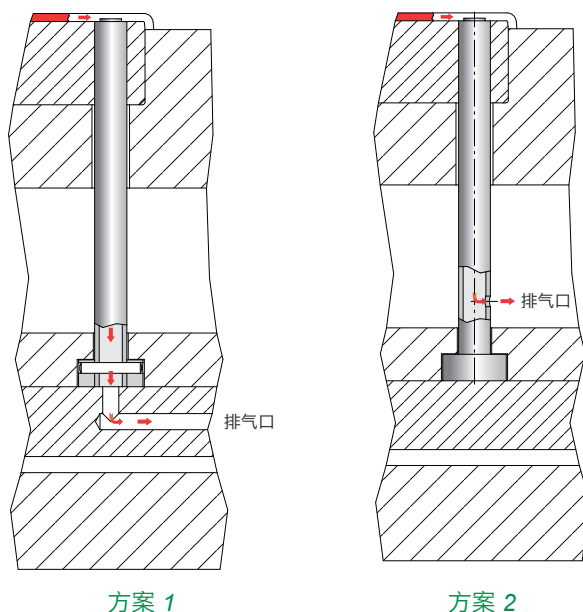
清洁及维护

动态排气阀可以按照下述步骤拆卸：

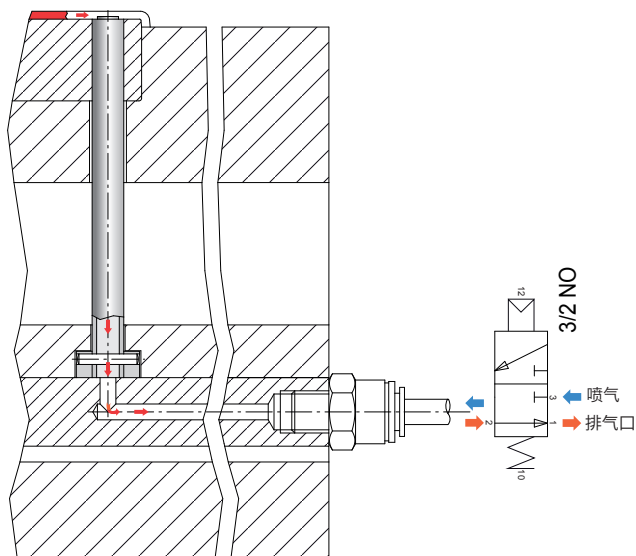
- 拧松暗销，移除顶针头固定销及顶针头。
- 用钥匙SGDE-CH拧松（用于固定排气阀的）内置暗销，移除排气阀固定销并从顶针前端取出排气阀。



- 空气通过顶板上的孔，或者顶杆上的孔，排出顶针。

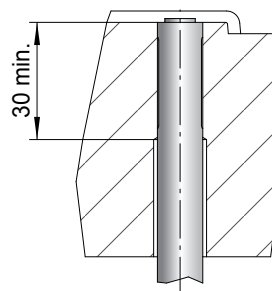


关于如何使用SGDE-608/808/1008的技术说明
 如何选择正确的排气配件型号：
 SGDE-608/808/1008，要求在产品顶出后，必须通过排气孔从外部向内喷气，以确保气阀迅速打开。
 使用普通的3/2气阀，可以直接通过排气道向内进行喷气。

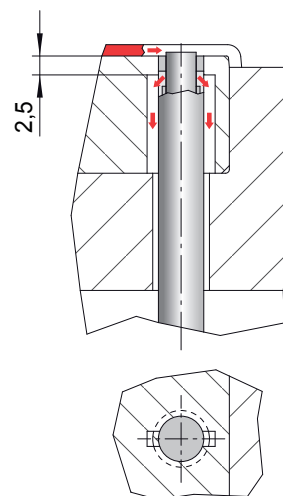


关于如何使用SGDE-608/808/1008的技术说明

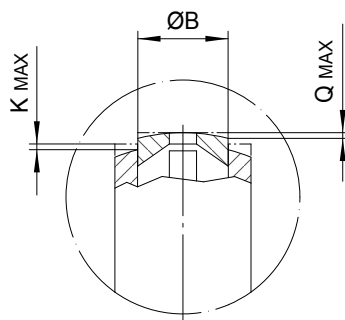
- 模具顶针孔靠近模腔侧必须至少留出30mm的引导长度。



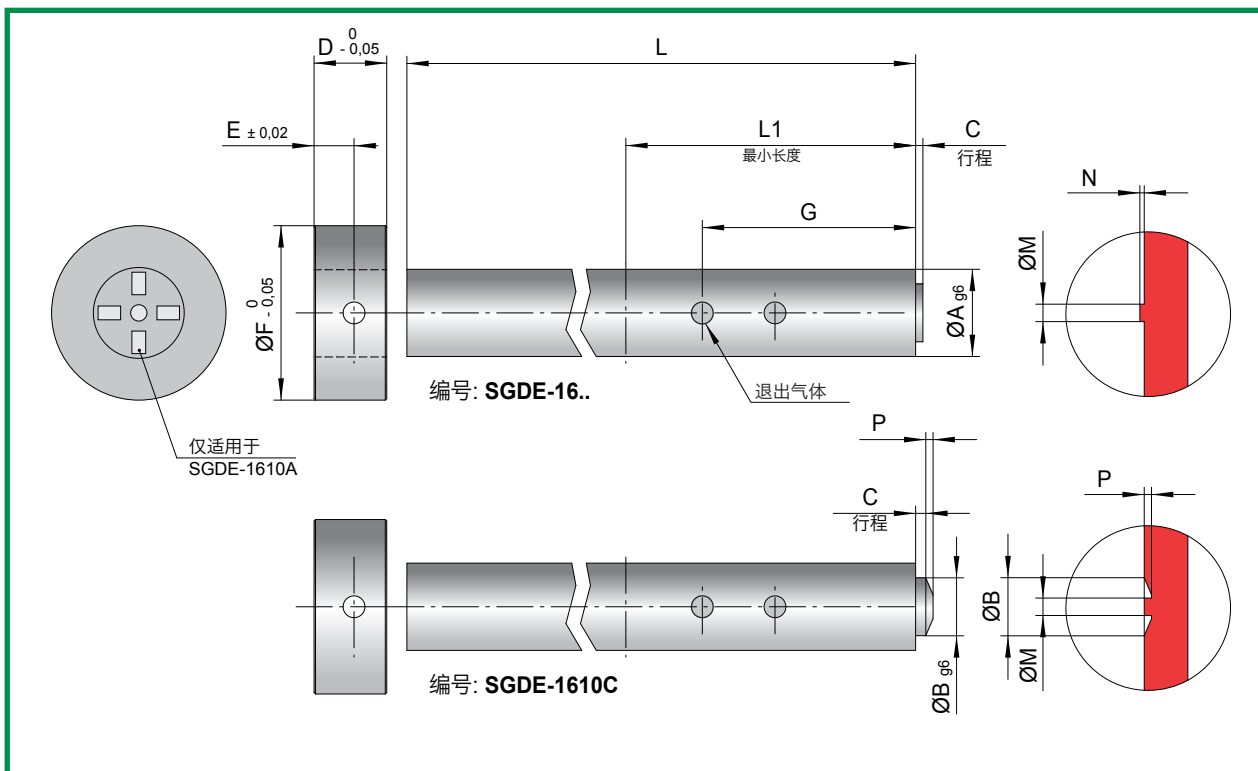
部分聚合材料在熔化过程中会产生大量的气体，油性气体沉积物会堆积在排气道内，并堵塞排气道。这种情况下，可以通过在模具上加工出额外的排气道，以改善排气效果（见右侧图示）。



外形加工



编号	B	K	Q
SGDE-605/805/1005	4	0,5	0,25
SGDE-608/808/1008	4	0,25	0,25



编号: **SGDE-16..**

仅适用于高粘性材料

编号	A	B	C	D	E	F	G	M	N	P	L1	L
SGDE-1610	16	10	1	7	4	22	80	2	0,5	/	100	780
SGDE-1610A	16	10	1	7	4	22	80	2	0,5	/	100	780
SGDE-1610C	16	10	1	7	4	22	80	2	/	0,5	100	780
SGDE-1615	16	10	1,5	7	4	22	80	/	/	/	100	780

订单例: SGDE-1610x780

材料 气阀: AISI 420B

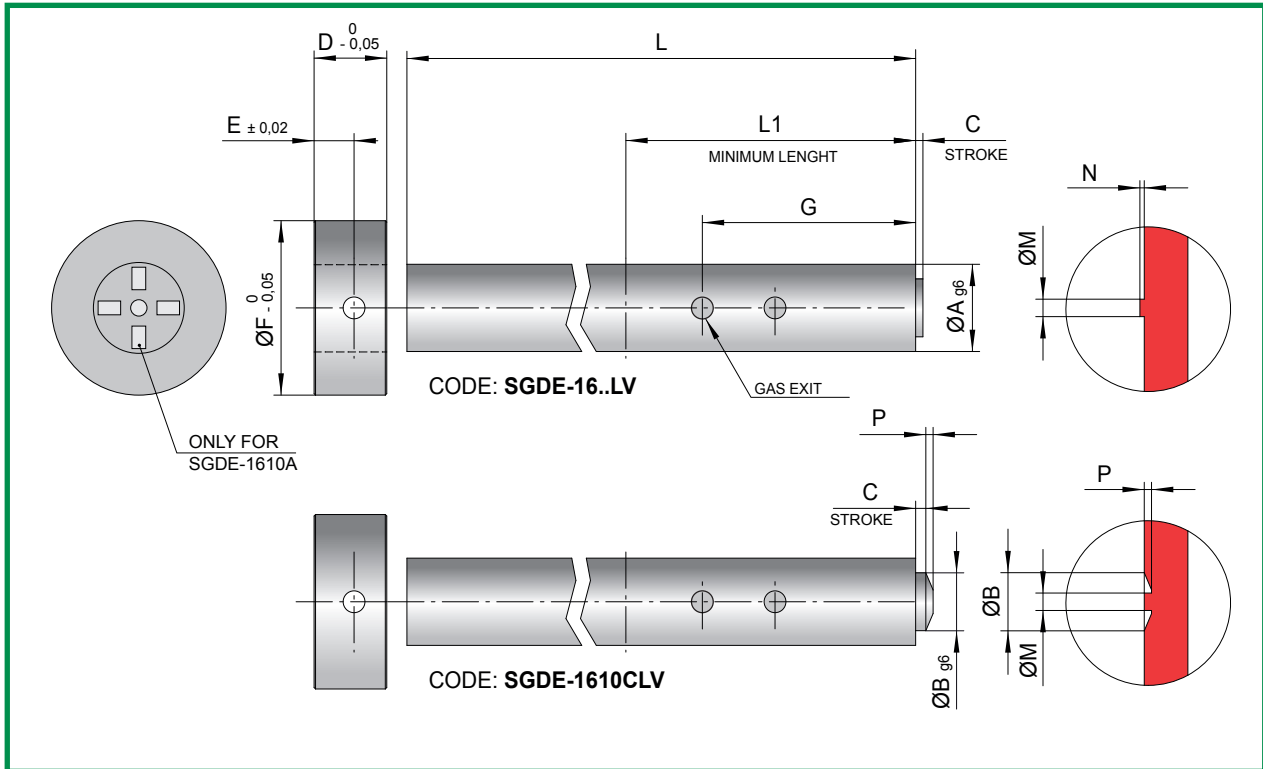
硬度: 50+52 HRC

材料 顶针: 1.2344

硬度: 1000/1100 HV

特点

1. 排气能力强;
2. 排气面不受模具内部沉积物质影响;
3. 减小注塑时模具内部空气反作用压力;
4. 提升注塑件表面美观度;
5. 可与标准顶出杆互换使用;
6. 长度可调.



编号: **SGDE-16..LV**

适用于高粘性及低粘性材料

编号	A	B	C	D	E	F	G	M	N	P	L1	L
SGDE-1610LV	16	10	1	7	4	22	80	1,2	0,5	/	100	780
SGDE-1610ALV	16	10	1	7	4	22	80	1,2	0,5	/	100	780
SGDE-1610CLV	16	10	1	7	4	22	80	1,2	/	0,5	100	780
SGDE-1615LV	16	10	1,5	7	4	22	80	/	/	/	100	780

订单例: SGDE-1610LVx780

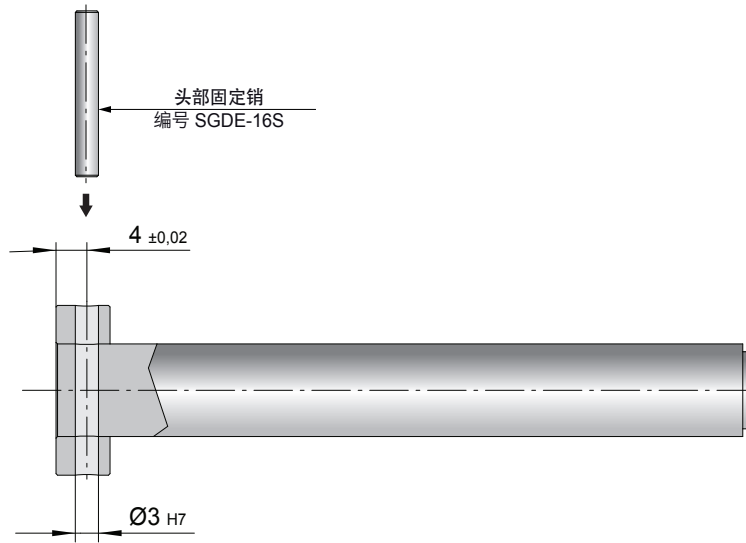
材料 气阀: AISI 420B 硬度: 50÷52 HRC

材料 顶针: 1.2344 硬度: 1000/1100 HV

特点

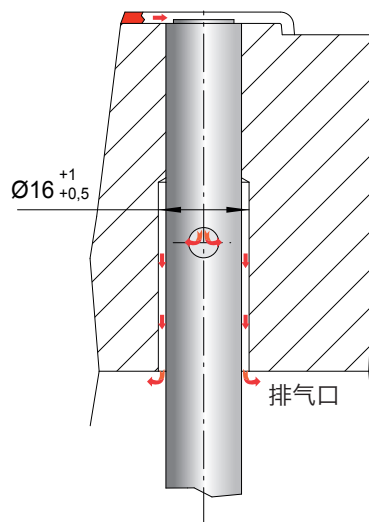
1. 排气能力强;
2. 排气面不受模具内部沉积物质影响;
3. 减小注塑时模具内部空气反作用压力;
4. 提升注塑件表面美观度;
5. 可与标准顶出杆互换使用;
6. 长度可调.

安装



1. 将推料器杆切割至所需长度。
2. 在顶杆上加工一个 $\text{Ø}3$ 的孔以安装头部固定销。
3. 插入顶出器并用型号SGDE-16S来固定。

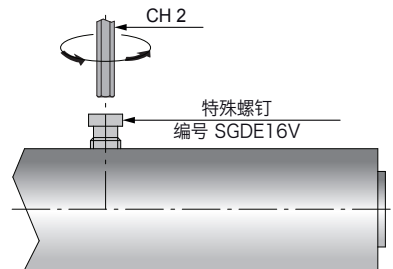
排气孔位置



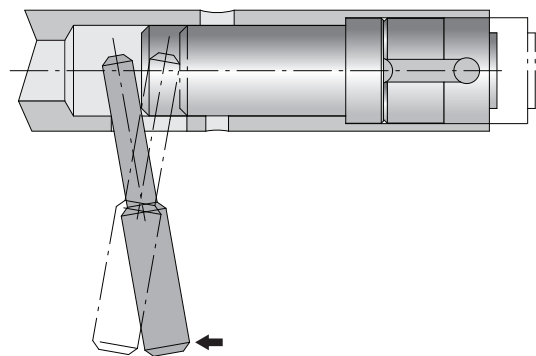
确保排气孔位于推料器座的非导向区域

清洁及维护

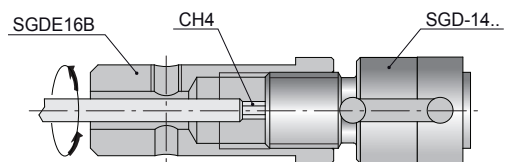
- 使用六角扳手CH 2拆下专用螺钉代码SGDE-16V



- 将直径为3-4毫米的销插入槽中，然后拔出气阀。



- 固定住衬套代码SGDE-16B，用六角扳手CH 4拧下气阀代码SGD-14。



- 在装配过程中，确保相关的标记都对齐。

