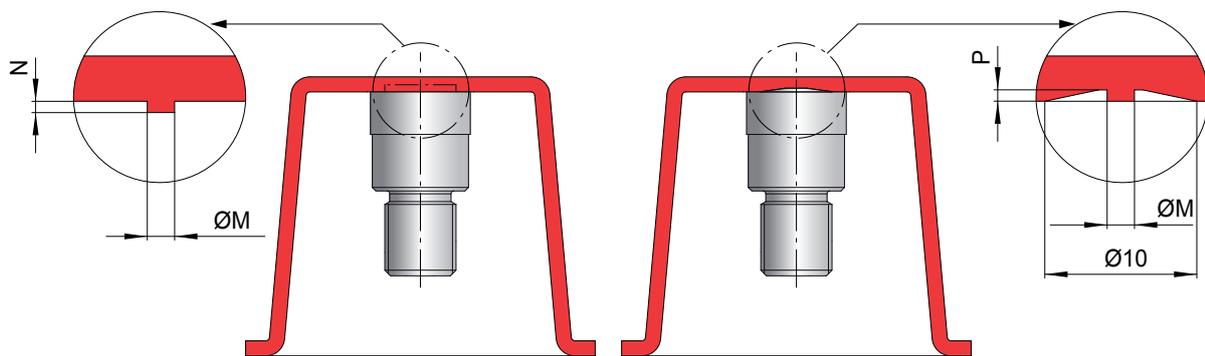


仅适用于高粘性材料

编号	C	M	N	P
SGD-1410	1	2	0,5	/
SGDA-1410	1	2	0,5	/
SGD-1410C	1	2	/	0,5
SGD-1415	1,5	/	/	/

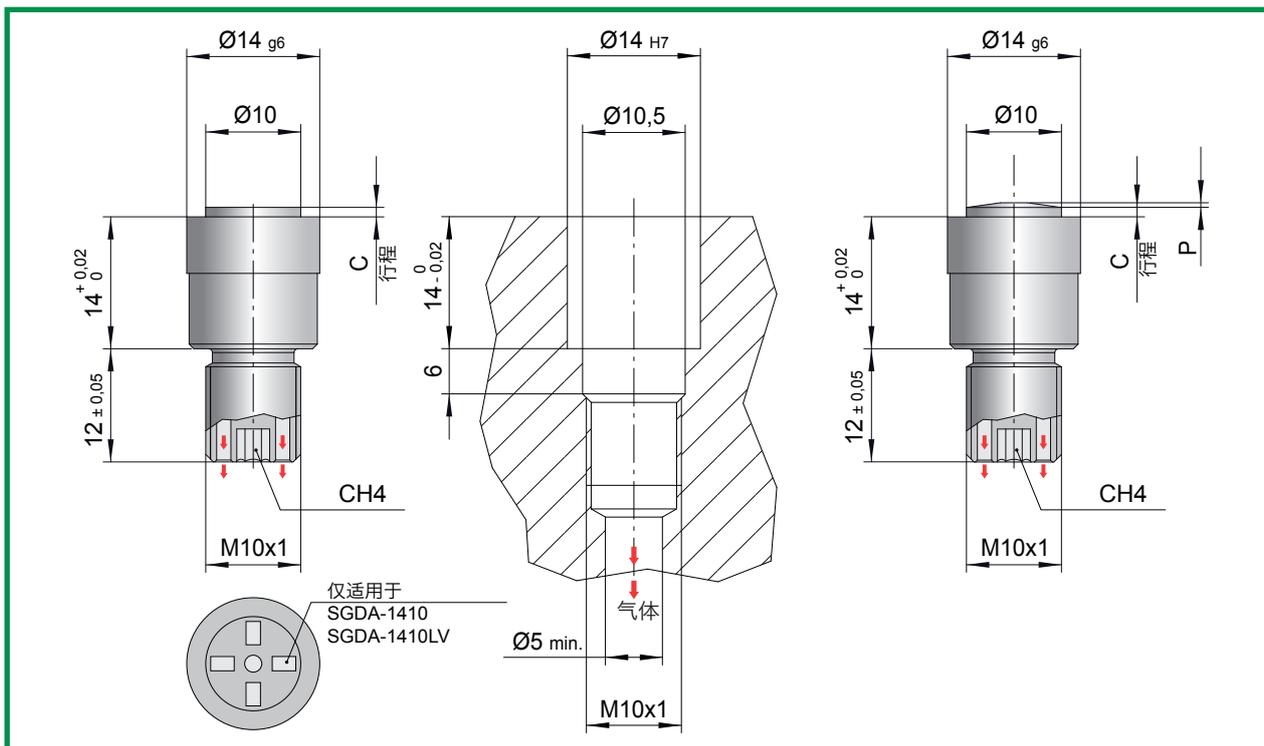
材料: AISI 420B

硬度: 50+52 HRC



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. 可从前部拆卸.

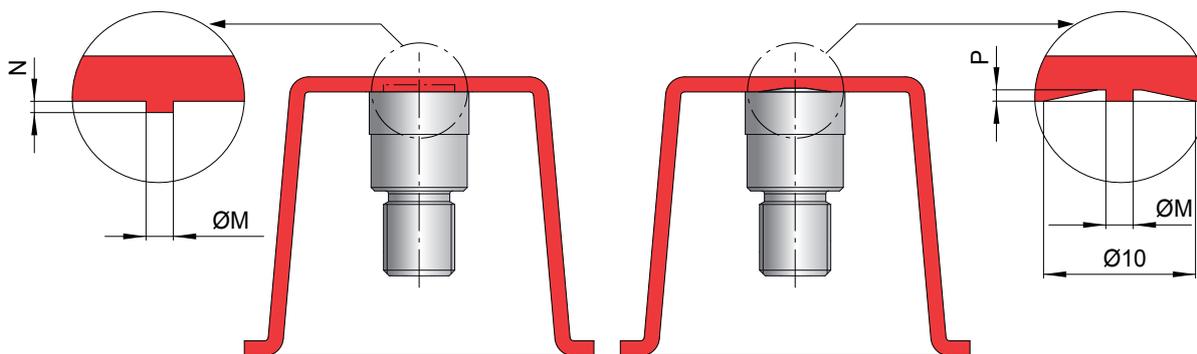


适用于高粘性及低粘性材料

编号	C	M	N	P
SGD-1410LV	1	1,2	0,5	/
SGDA-1410LV	1	1,2	0,5	/
SGD-1410CLV	1	1,2	/	0,5
SGD-1415LV	1,5	/	/	/

材料: AISI 420B

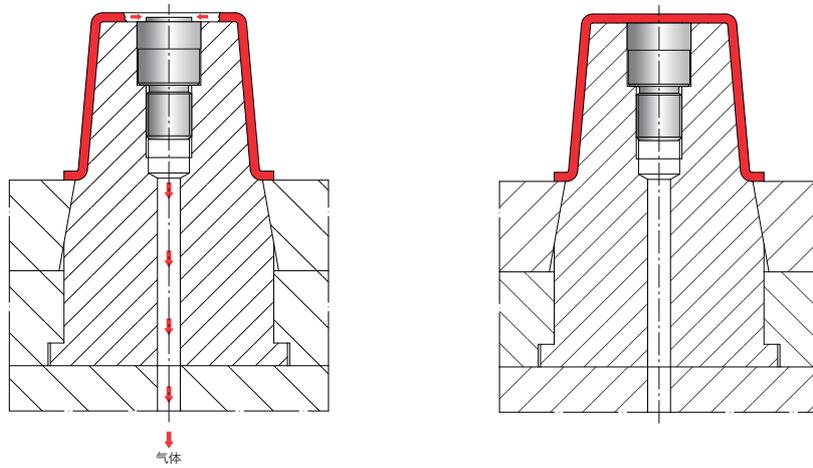
硬度: 50+52 HRC



特点

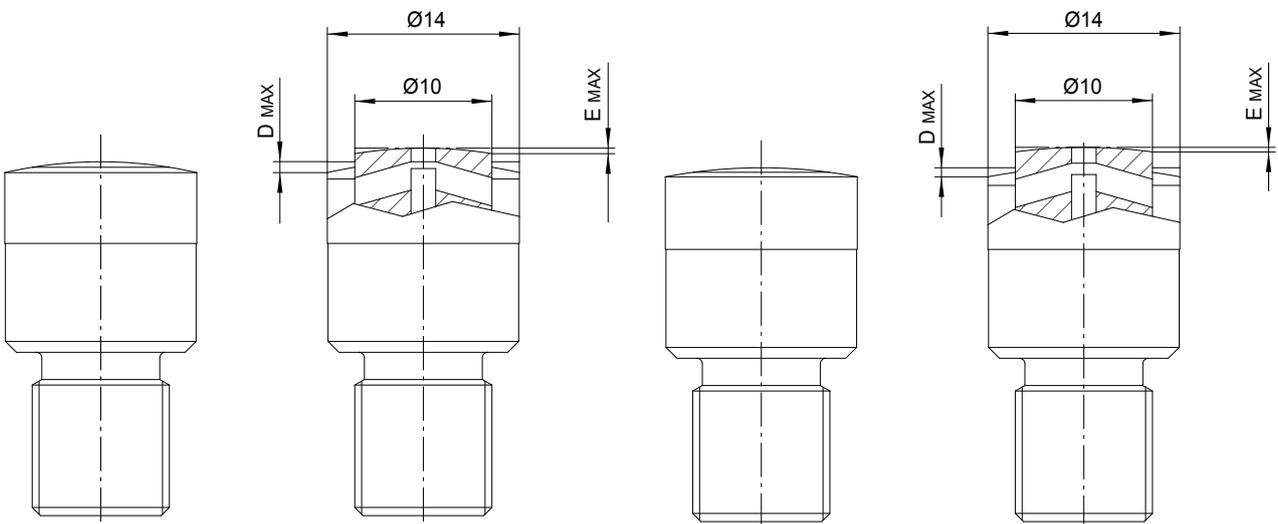
1. 排气能力强;
2. 排气面不受模具内部沉积物质影响;
3. 减小注塑时模具内部空气反作用压力;
4. 提升注塑件表面美观度;
5. 可从前部拆卸.

工作系统



在注塑过程中，弹簧使滑块保持在“开启位置”，使气体能通过阀体顶部的孔流出。当流动前沿到达SGD时，滑块在塑料压力下向后移动至“关闭位置”，使排气孔关闭。

外形加工



编号: SGD-1410

编号: SGD-1415

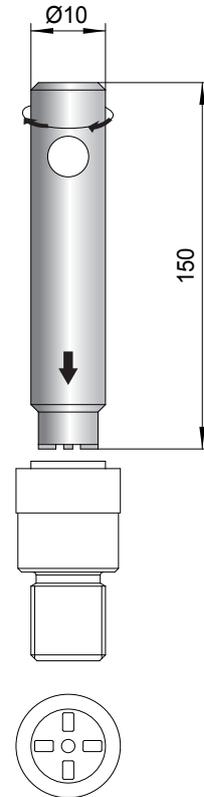
编号	D	E
SGD-1410	0,8	0,4
SGD-1415	0,5	0,25

SGD排气阀的外形可以进行加工，但不能超出上图所示的最大限值。

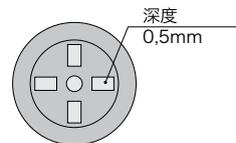
前部拆卸

排气阀SGDA-1410可以用特制钥匙（型号CS-SGDA）从前部拆卸和安装。
此应用可以使阀的保养过程更快更简单。

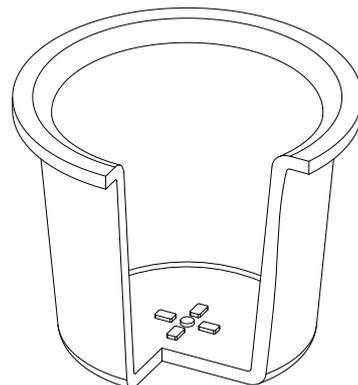
编号: **CS-SGDA**

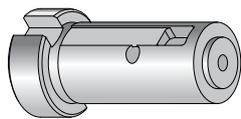
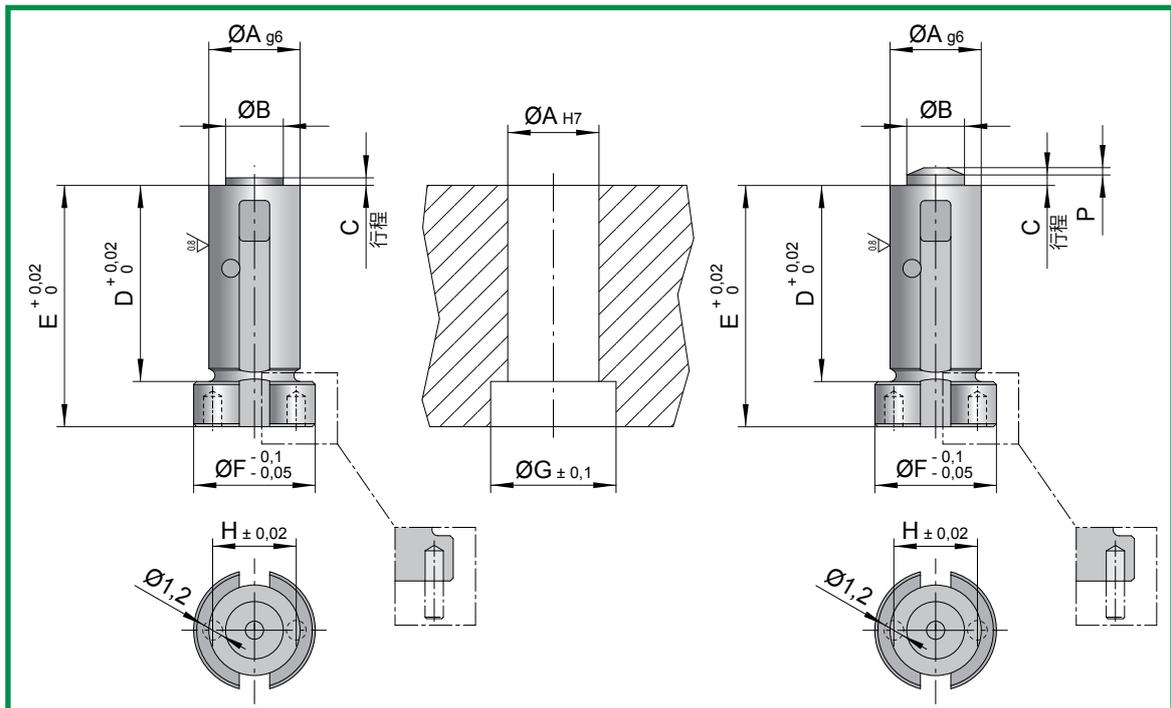


SGDA-1410排气阀的上表面被加工成适用钥匙CS-SGDA

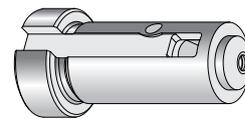


这个特殊的加工处使注塑件上有0.5毫米高的突出。





编号: **SGD-605 / SGD-608**



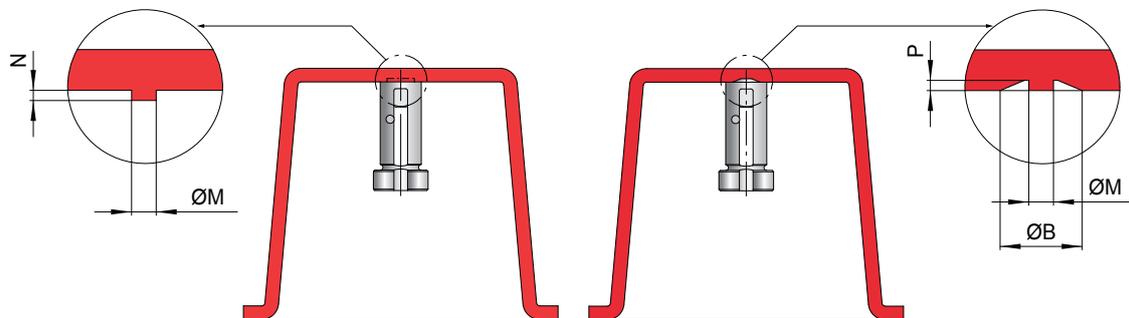
编号: **SGD-607C**

编号	A	B	C	D	E	F	G	H	M	N	P
SGD-605	6	4	0,5	13	16	8	8,5	5,5	1,2	0,3	/
*SGD-608	6	4	0,8	13	16	8	8,5	5,5	/	/	/
SGD-607C	6	4	0,7	13	16	8	8,5	5,5	1,2	/	0,5

材料: AISI 420B

硬度: 50+52 HRC

* 在产品顶出后, 必须从外部喷气 (请看技术说明)

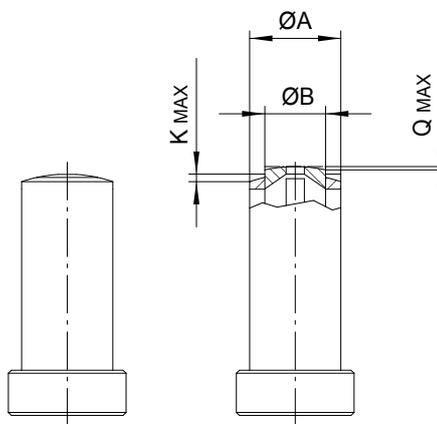


特点

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.

外形加工

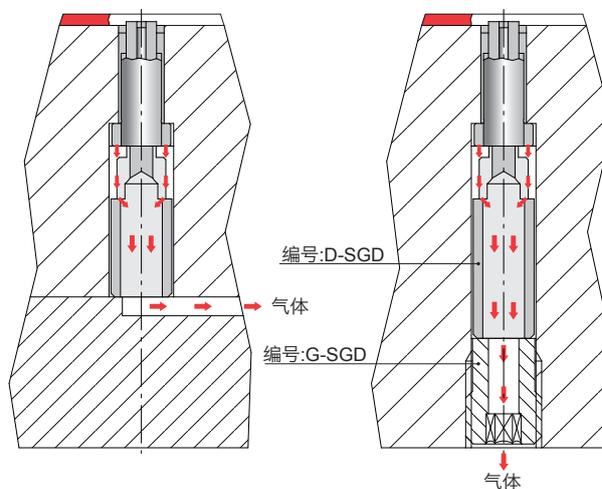
SGD-6排气阀的外形可以进行加工，但不能超出上图所示的最大限值。



编号	A	B	P	Q
SGD-605	6	4	0,5	0,25
SGD-608	6	4	0,5	0,25

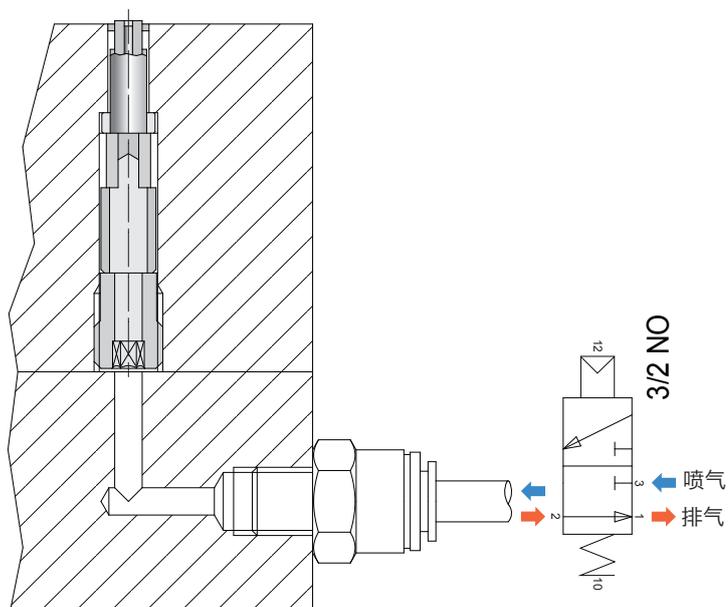
应用实例

排气阀SGD-6..从后部插入，安装至模具内。
 垫圈D-SGD和锁销G-SGD可以使这种应用更简单。
 垫圈D-SGD被特别设计成可以收集从阀中排出的气体，并从中心孔排出到外部大气。
 垫圈可以进行加工，以达到需要的长度。
 垫圈通过定位销来固定到阀上。
 垫圈（及排气阀）在模具内如何放置，由模具制作商确定。
 锁销可固定垫圈和阀，同时收集气体到中心孔。

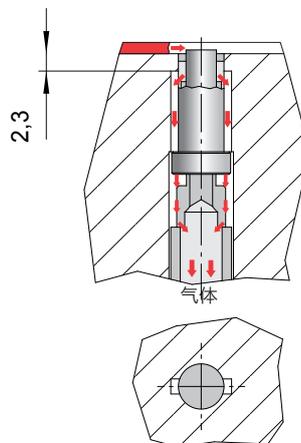


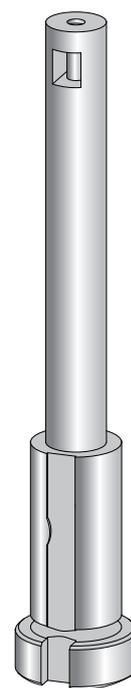
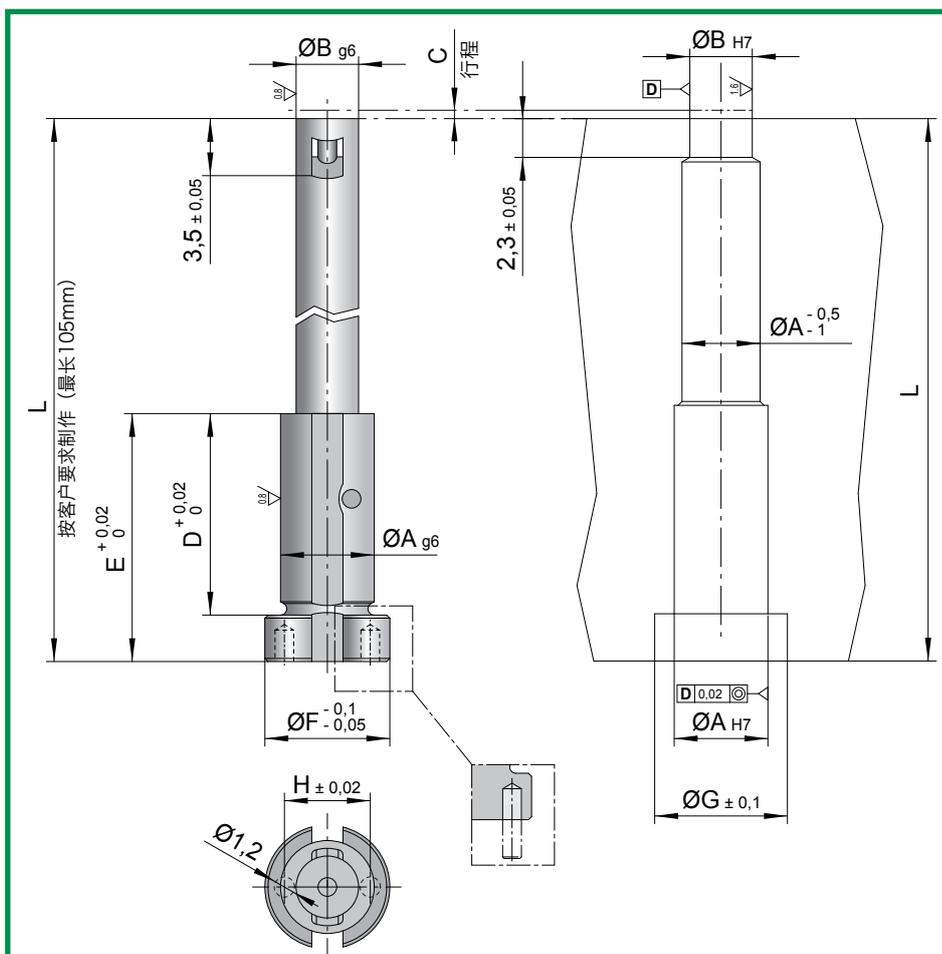
为了确保排气配件SGD-608的正常工作，在产品顶出后，必须通过排气孔从外部向内喷气，以确保气阀迅速打开。

可以使用普通的3/2气阀实现此功能。



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）。





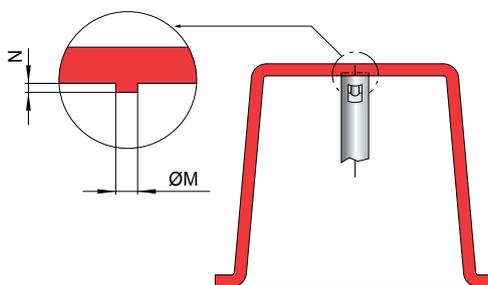
编号: **SGDL-...**

编号	A	B	C	D	E	F	G	H	L (min)	L (max)	M	N
SGDL-605	6	4	0,5	13	16	8	8,5	5,5	20	105	1,2	0,3
*SGDL-608	6	4	0,8	13	16	8	8,5	5,5	20	105	/	/

材料: AISI 420B

硬度: 50+52 HRC

* 在产品顶出后, 必须从外部喷气 (请看技术说明)

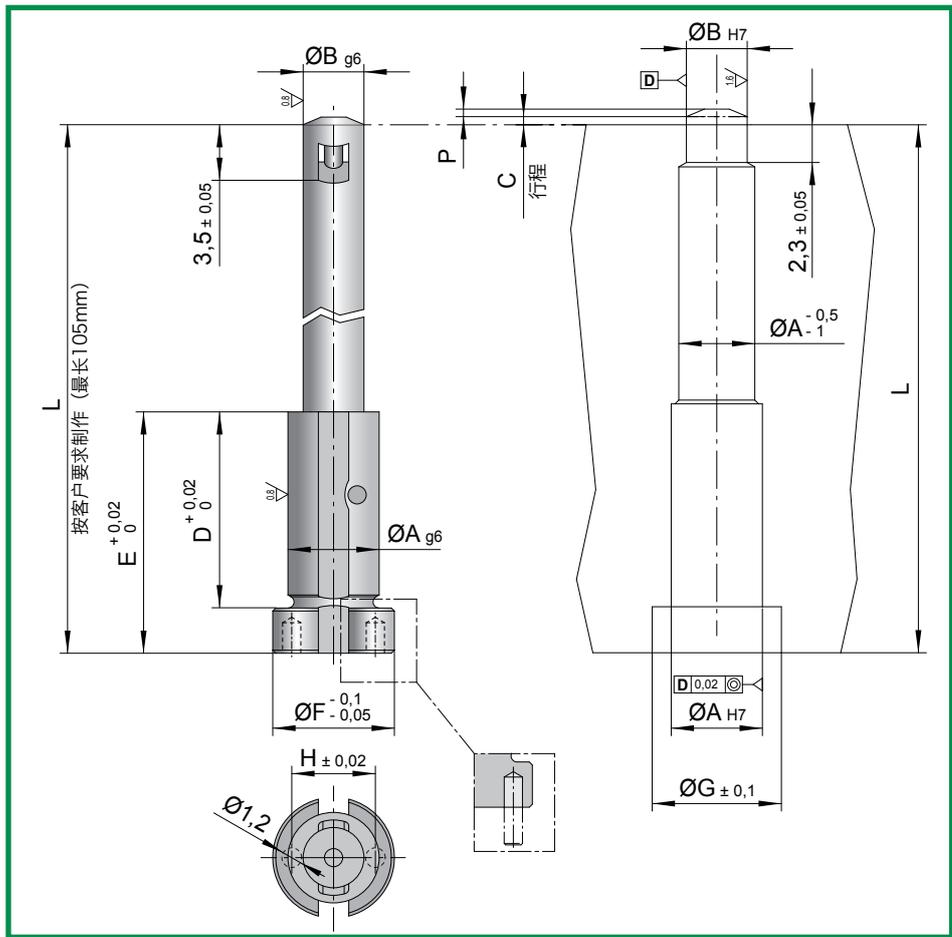


特点

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. 尺寸小;
6. 最大长度可达 105 毫米.



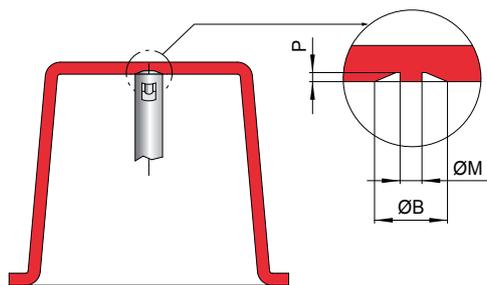
编号: **SGDL-607C**



编号	A	B	C	D	E	F	G	H	L (min)	L (max)	M	N	P
SGDL-607C	6	4	0,7	13	16	8	8,5	5,5	20	105	1,2	/	0,5

材料: AISI 420B

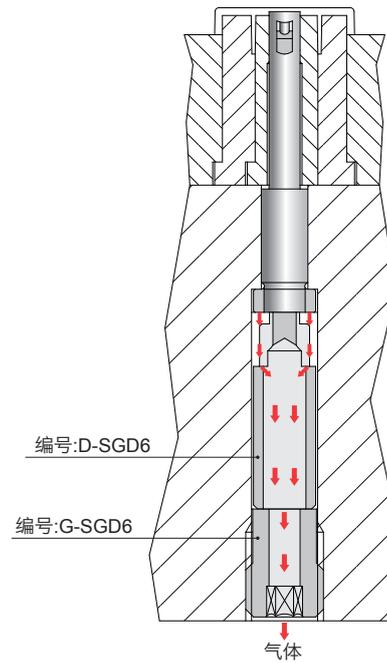
硬度: 50+52 HRC



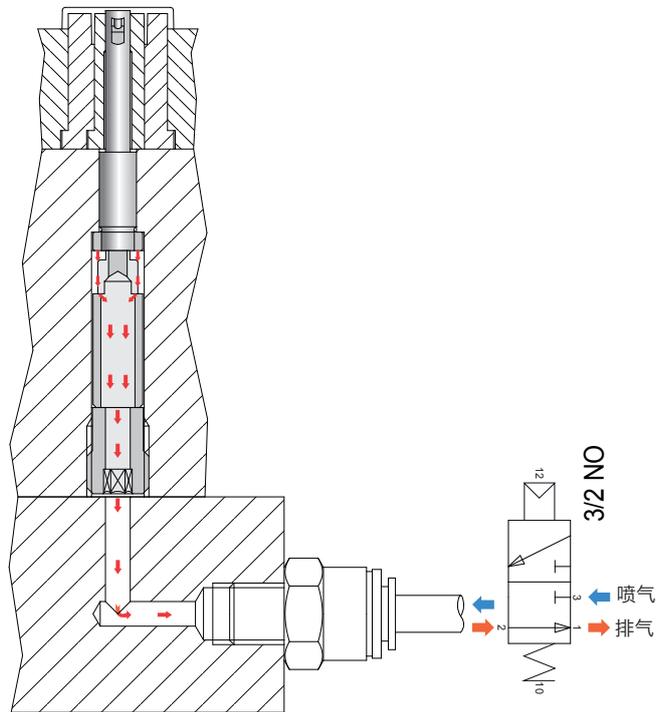
特点

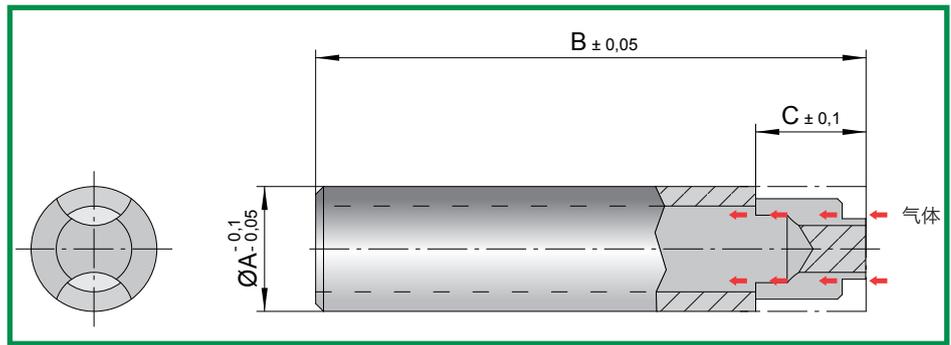
1. 排气能力强;
2. 排气面不受模具内部沉积物质影响;
3. 减小注塑时模具内部空气反作用压力;
4. 提升注塑件表面美观度;
5. 尺寸小;
6. 最大长度可达 105 毫米.

排气阀SGDL从后部插入，安装至模具内。
 阀针从模具表面突出，高度为“C”。
 垫圈D-SGD..和锁销G-SGD..可以令这种应用更简单。
 垫圈被特别设计成可以收集从阀中排出的气体，并从中心孔排出到外部大气。
 垫圈可以进行加工，以达到需要的长度。
 垫圈（及排气阀）在模具内如何放置，由模具制造商确定。
 锁销可固定垫圈和阀，同时收集气体到中心孔。



为了确保排气配件SGD-608的正常工作，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。
 可以使用普通的3/2气阀实现此功能。





编号: **D-SGD..**

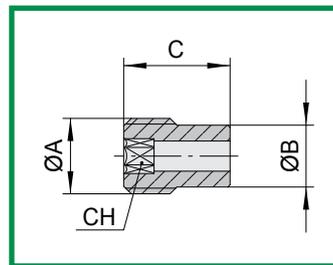
编号	A	编号	B	C
D-SGD6	8		50	7

材料: 1191 硬度: 750 N/mm² (220 HB)
渗氮层厚度 0,1mm.

排气阀锁销

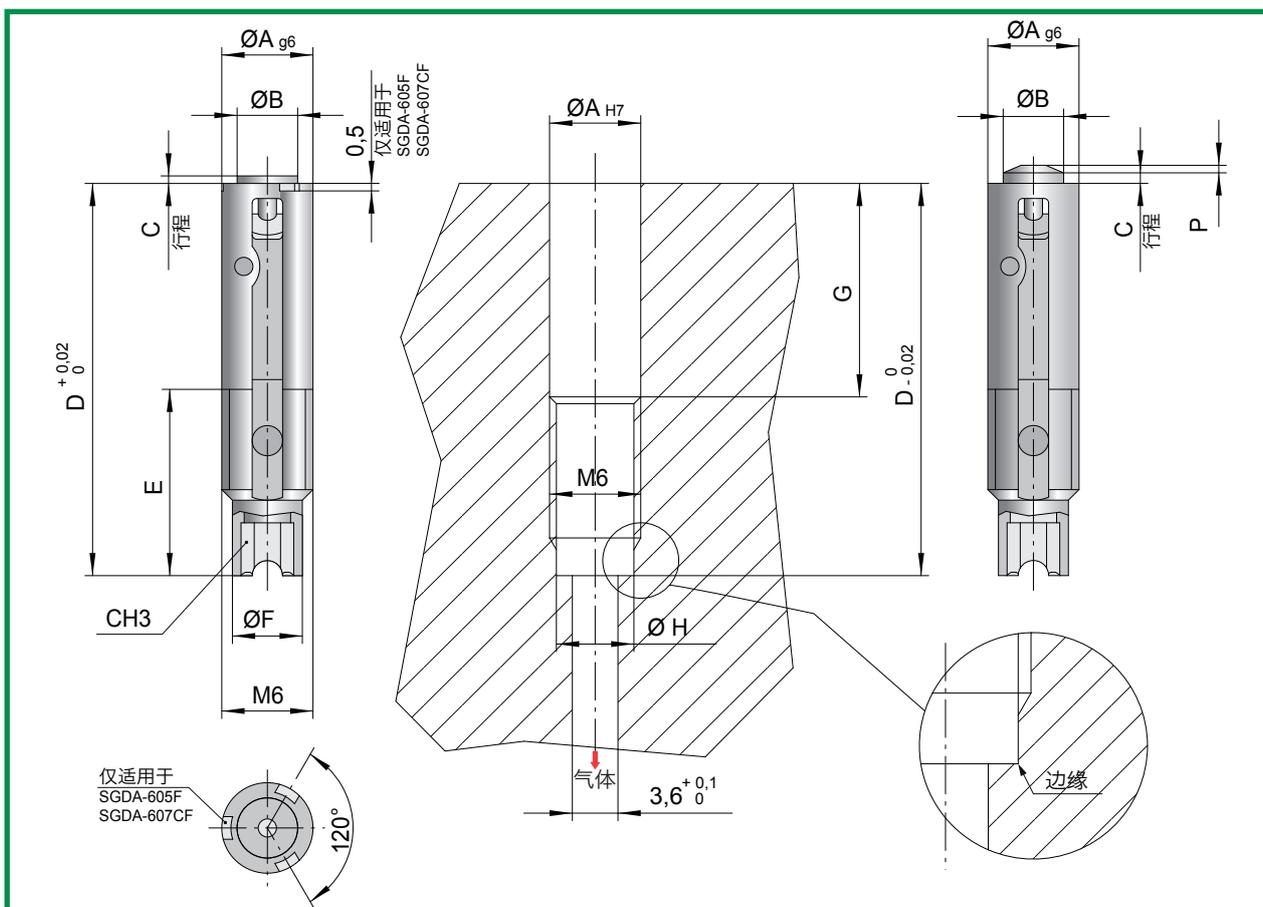


编号: **G-SGD..**



编号	A	B	C	CH
G-SGD6	M10	8,3	14	4

材料: 1191 硬度: 750 N/mm² (220 HB)
渗氮层厚度 0,1mm.

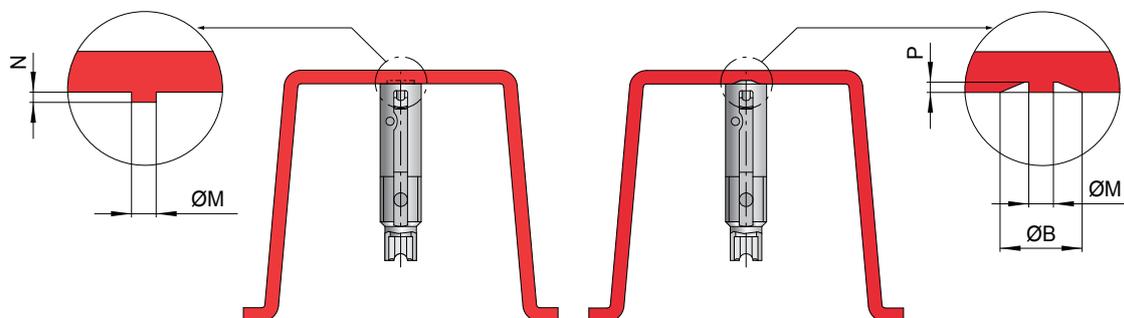


编号	A	B	C	D	E	F	G	H	M	N	P
SGD-605F	6	4	0,5	26	12	4,6	15	5,1	1,2	0,3	/
SGDA-605F	6	4	0,5	26	12	4,6	15	5,1	1,2	0,3	/
*SGD-608F	6	4	0,8	26	12	4,6	15	5,1	/	/	/
SGD-607CF	6	4	0,7	26	12	4,6	15	5,1	1,2	/	0,5
SGDA-607CF	6	4	0,7	26	12	4,6	15	5,1	1,2	/	0,5

材料: AISI 420B

硬度: 50±52 HRC

* 在产品顶出后, 必须从外部喷气 (请看技术说明)



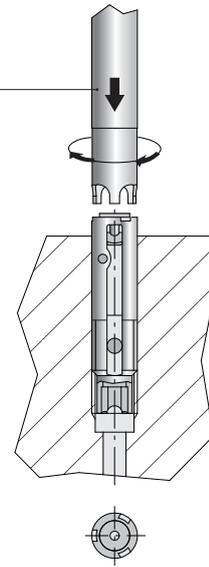
特点

1. 排气能力强;
2. 减小注塑时模具内部空气反作用压力;
3. 提升注塑件表面美观度;
4. 可从前部拆卸.

前部拆卸

排气阀SGDA-605F可以用特制钥匙（型号CS-SGDAF）从前部拆卸和安装。此应用可以使阀的保养过程更快更简单。

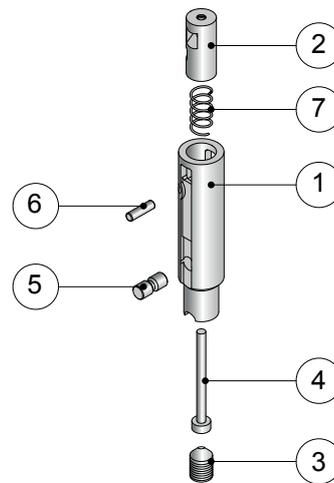
编号: **CS-SGDAF**



清洁及维护

可以按照以下步骤拆卸动态排气阀：

1. 拆下装配销6；
2. 拆下滑动轴2和弹簧7；
3. 拧下内定位销3；
4. 拆下固定件5的销和中心销4。



为了确保排气配件SGD-608 F的正常工作，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。可以使用普通的3/2气阀实现此功能。

