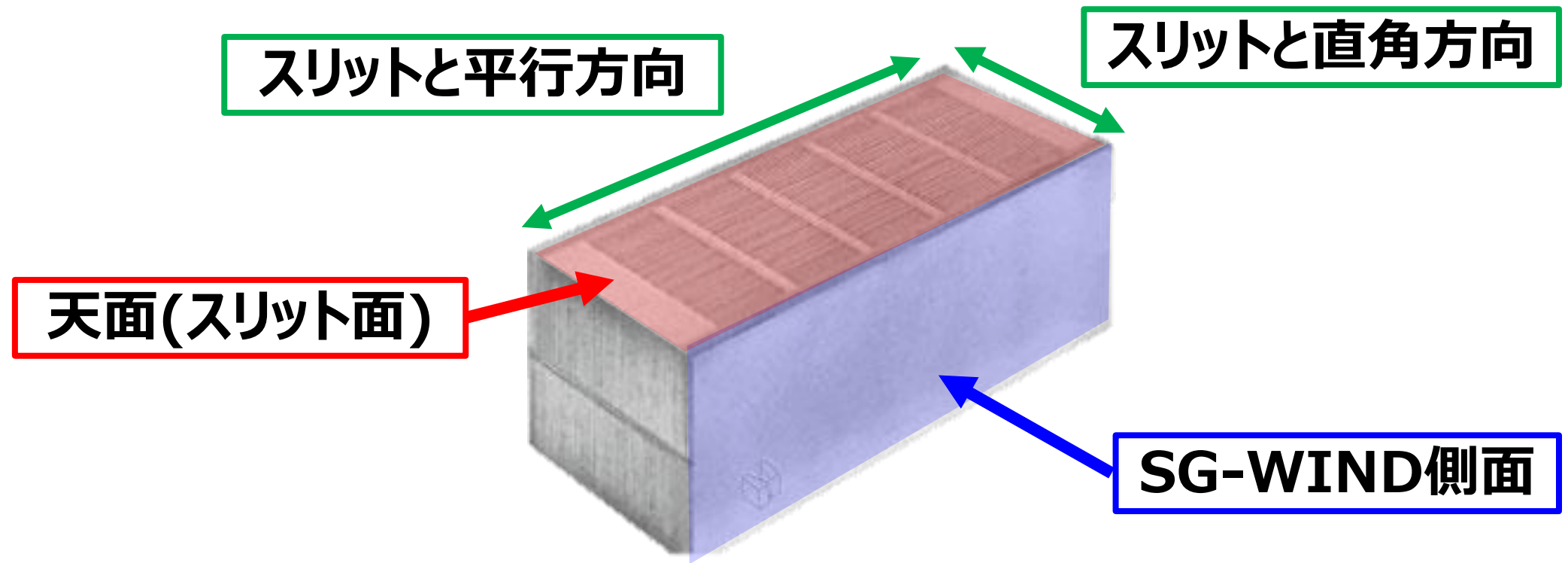


SG-WINDの使い方 ～入れ子加工方法～

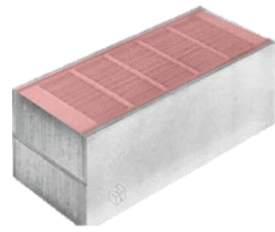
**製法上、寸法はラフなため
加工して使用することが前提です**



SG-WINDの加工エリア



天面の加工方法



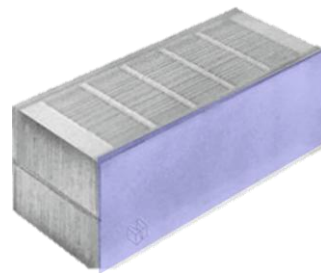
★ワイヤー加工可能な
形状にすることがコツ

BEST : ワイヤーカット加工
➡目詰まりの心配はありません

BETTER : 放電加工
➡目詰まりの恐れがあるので
噴流を掛けながらの加工を推奨

NG : 研削・フライス加工
➡目詰まりします

側面の加工方法

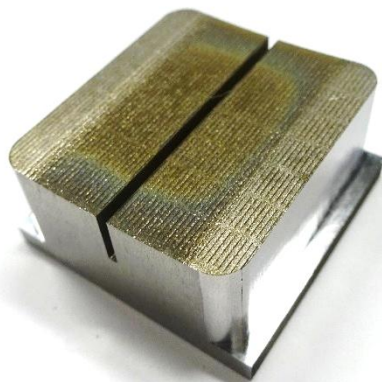


	スリットと直角	スリットと平行	コーナーR
OK	フライス加工 ワイヤー加工	フライス加工	フライス加工
NG		研削加工 ワイヤー加工	ワイヤー加工

スリットと干渉しない部分は全てOKだが
干渉する部分は仕上がり具合に差が出る

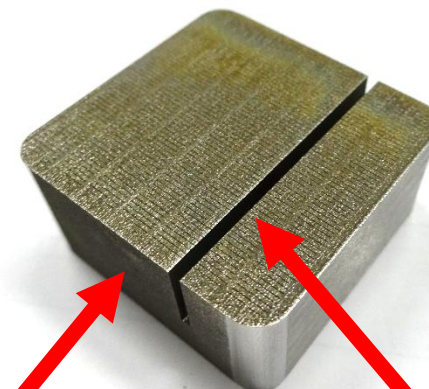
側面の加工例

① ツバ付、コーナーR有り



側面全周NC加工

② ツバ無し、コーナーR有り

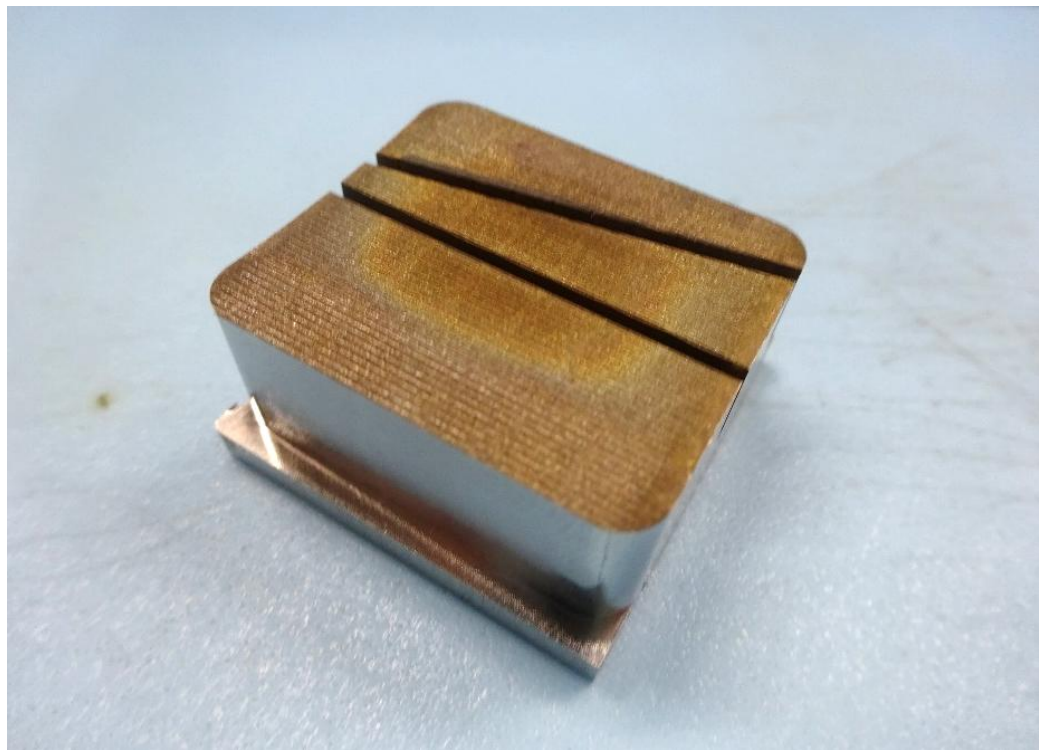
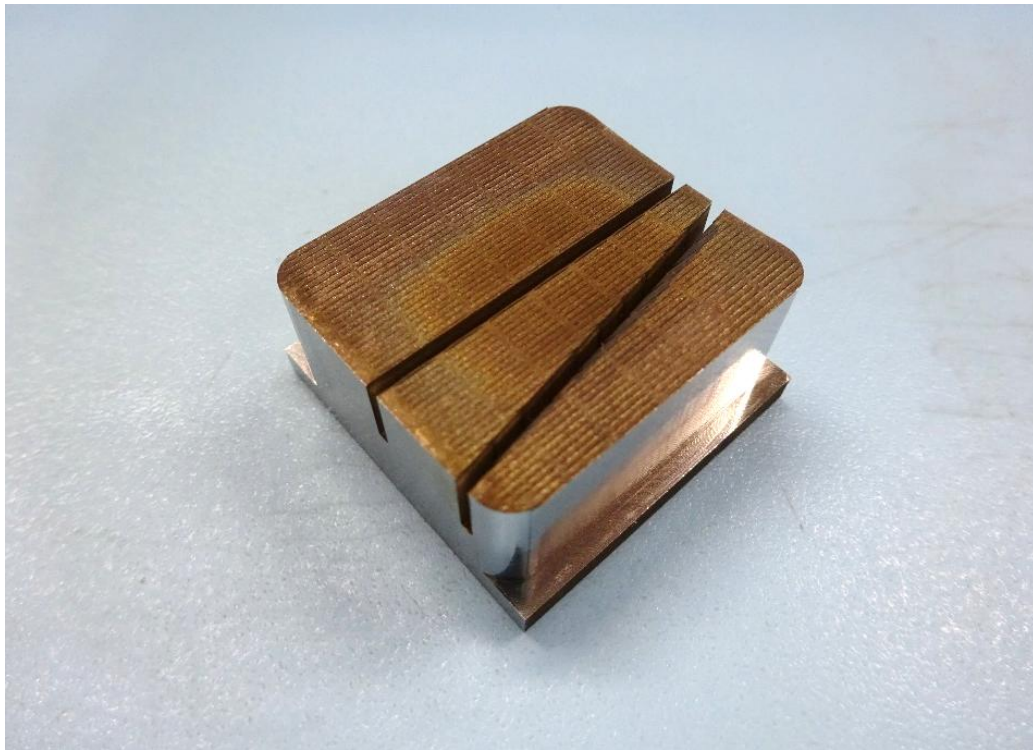


NC加工

ワイヤー加工
スリットの無い部分
なので

リブのテスト加工①

スリットと平行、若しくは平行に近い角度でリブ加工



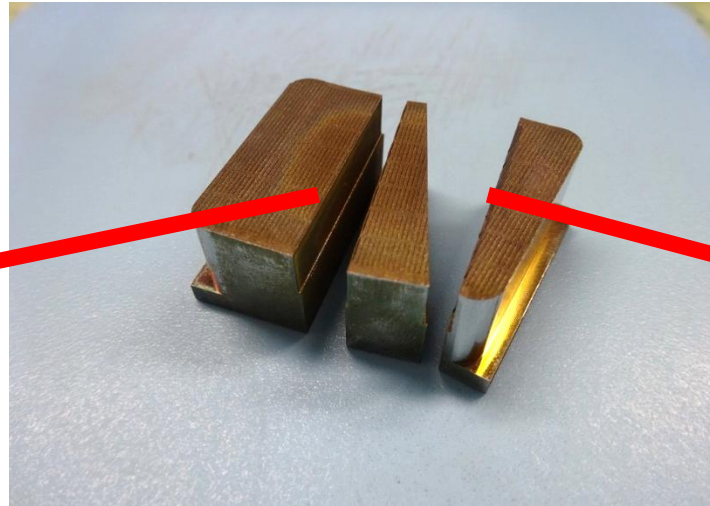
リブのテスト加工①

スリットと平行、若しくは平行に近い角度でリブ加工

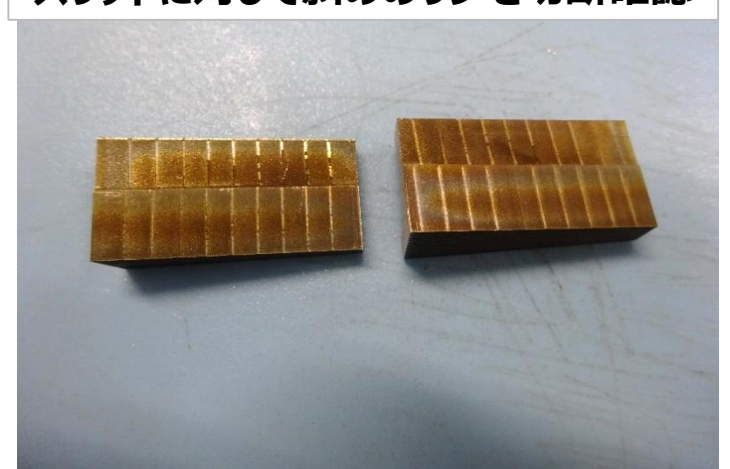
スリットと平行なリブを切断確認



切断面は縞模様が出たり出なかったりで不安定。避けるべき加工と判断



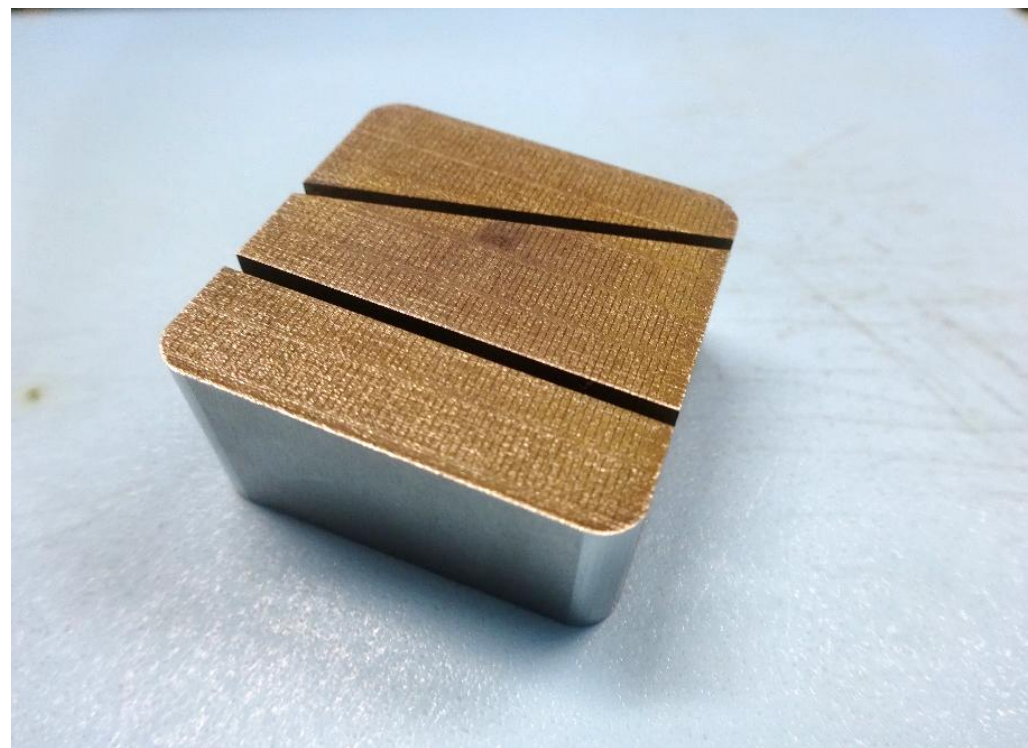
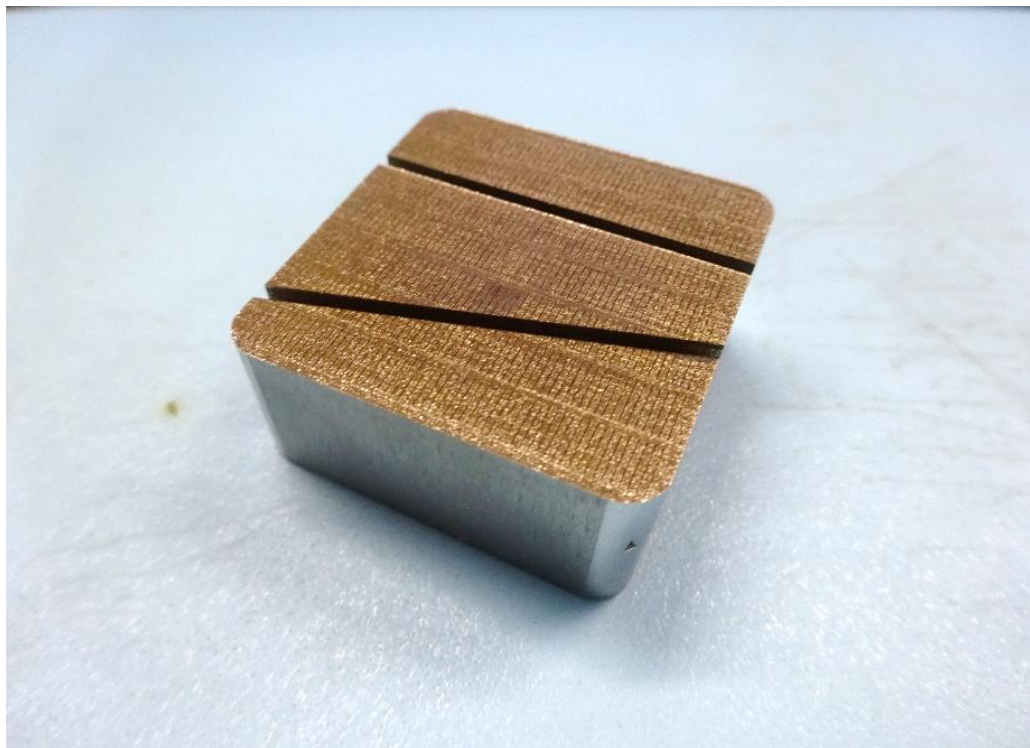
スリットに対して斜めのリブを切断確認



リブ面、切断面とも縞模様が出現するため使用不可と判断

リブのテスト加工②

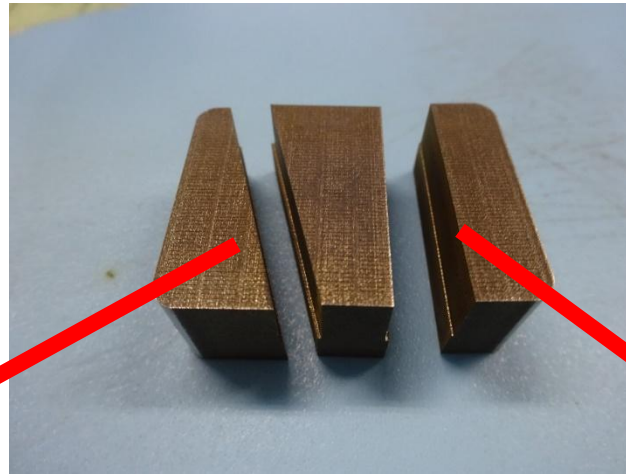
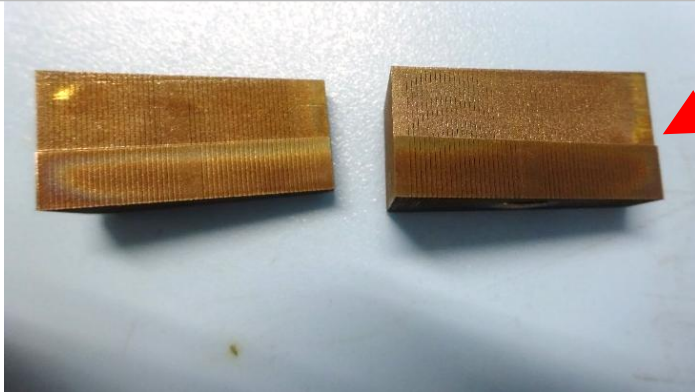
スリットと直角、若しくは直角に近い角度でリブ加工



リブのテスト加工②

スリットと直角、若しくは直角に近い角度でリブ加工

スリットに対して斜めのリブを切断確認



スリットに直角のリブを切断確認



どちらの場合も接合のタテスジが出現するものの、製品の抜けには特に問題はなさそうと判断。製品になった時の転写具合は不明。入子側面は使用可レベル

リブ加工をする場合

スリットと直角、若しくは直角に近い方向でワイヤー加工するのがBEST

リブ先端からのガスベントも全く問題なし

ただし、リブ側面に接合のタテスジが転写され
と思われる（抜けには問題ない）



SG-WINDの使い方 ～金型設置方法～



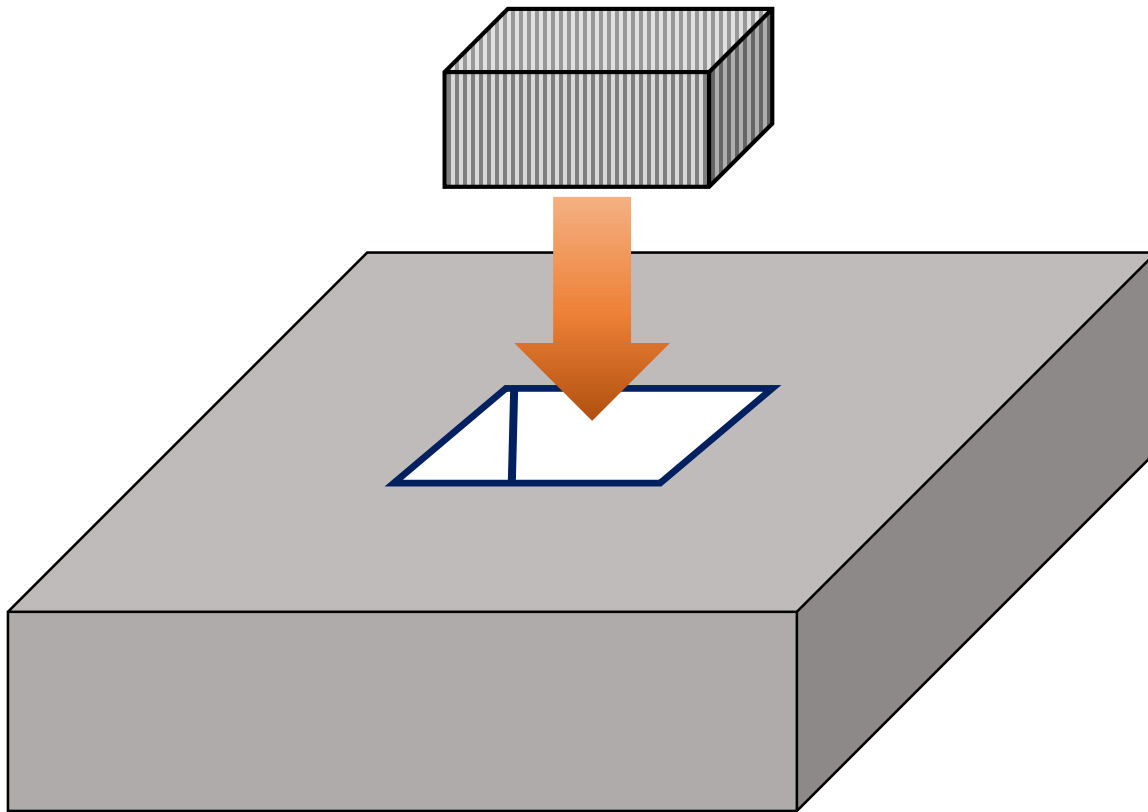
金型に設置するのは大きく分けて2つの方法があります



①直接、型に入れる(ダイレクト方式)

②入子の中に入れる(ホルダー方式)

①-1 直接、型に入れる(ダイレクト方式)



圧入後、抜けないように四隅を軽く溶接で止める必要あり

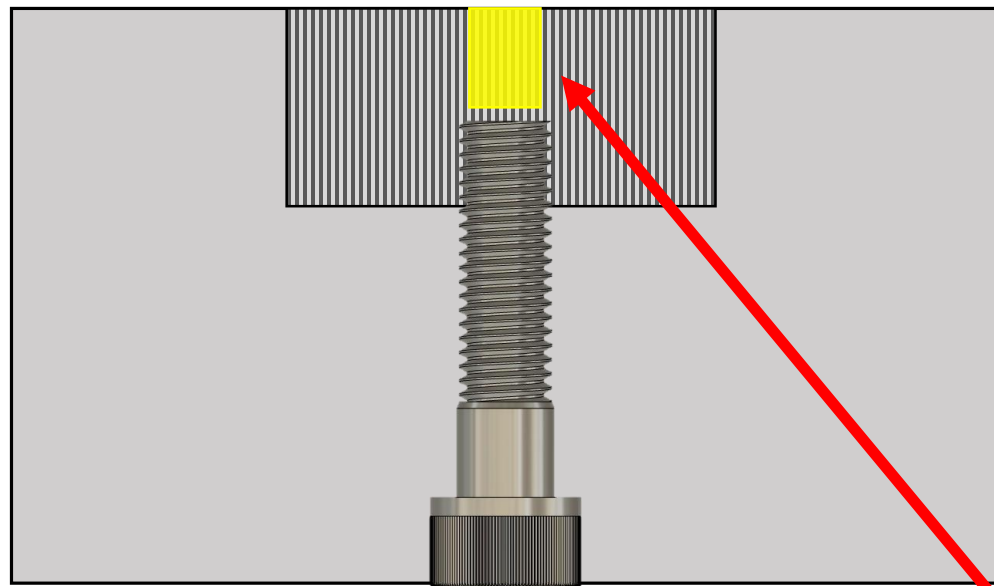
問題点

圧入する時にSG-WINDを叩くので、目が潰れる恐れあり

抜けないので、入子洗浄メンテの時にSG-WINDの外周から出る汚れが止まらない

金型のメンテナンス部隊からはメンテし辛いと不評

①-2 直接、型に入れる(ボルト固定方式)



SG-WINDの裏側から
直接ボルトで引っ張る

問題点

入子の厚みがある場合、ボルトが
長くなるので、難しいかもしれない

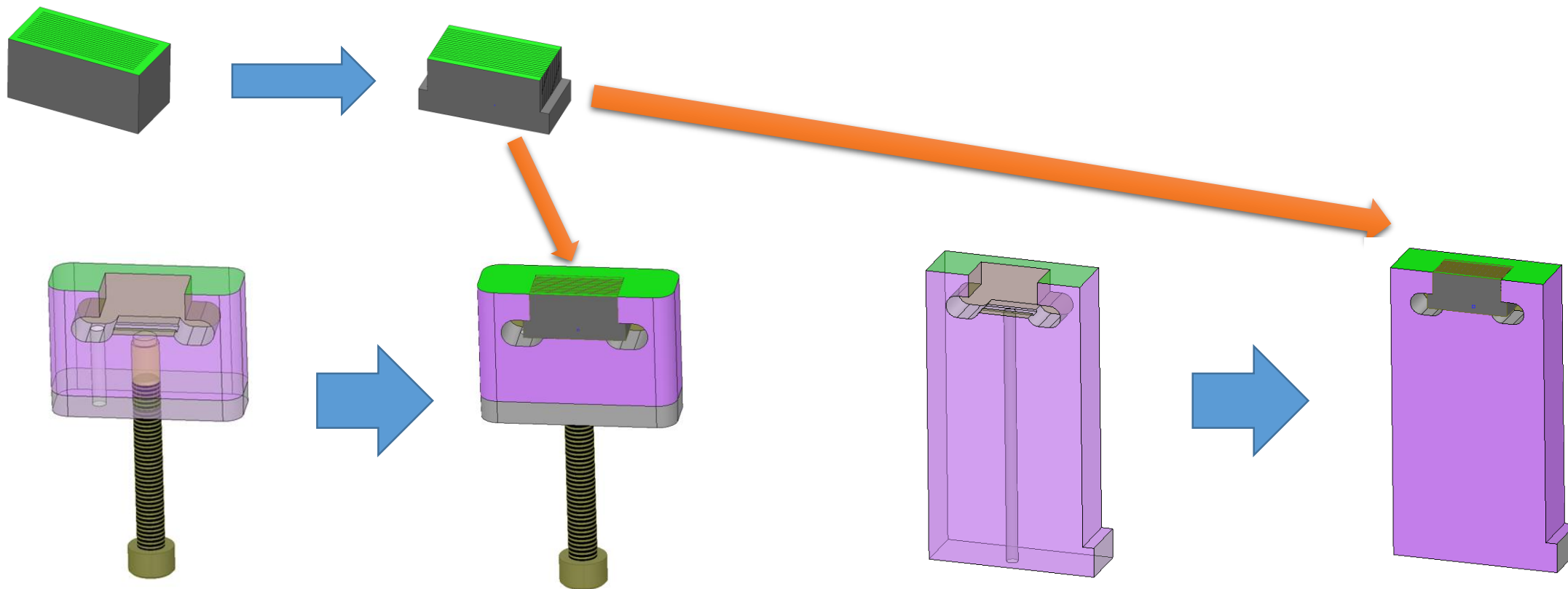
タップ加工部はガスベントは無くなる

Mサイズの場合、M6までしか使えない



②-1入子の中に入れる(ホルダー方式)

①SG-WINDに固定用のステップを設ける

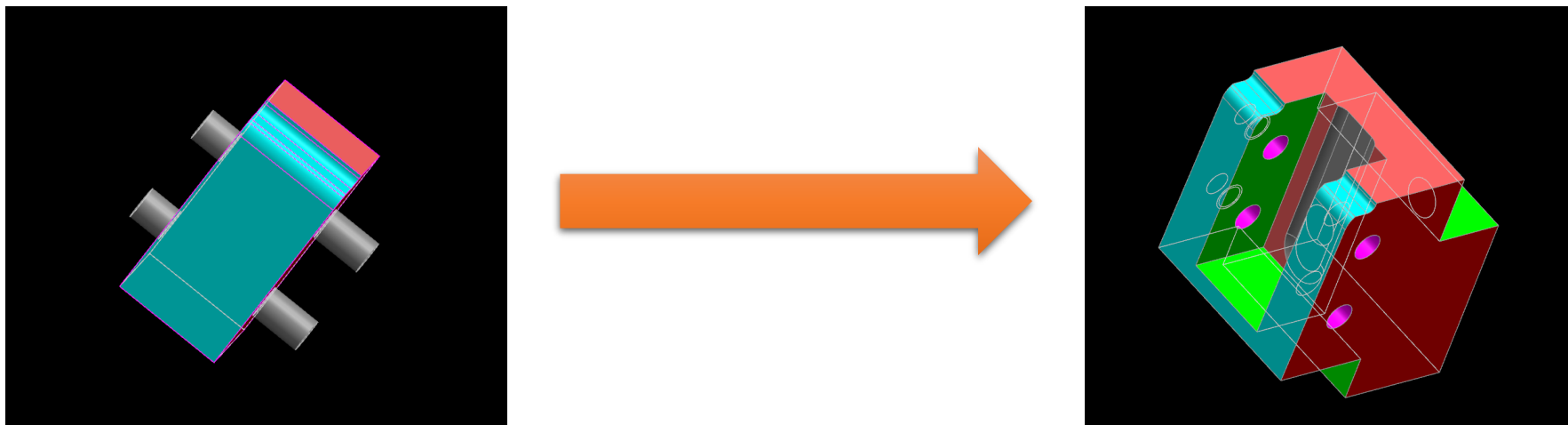


②ホルダーを裏からボルトで引っ張る

②ホルダーにステップを設けて固定

②-2入子の中に入れる(ホルダー方式)

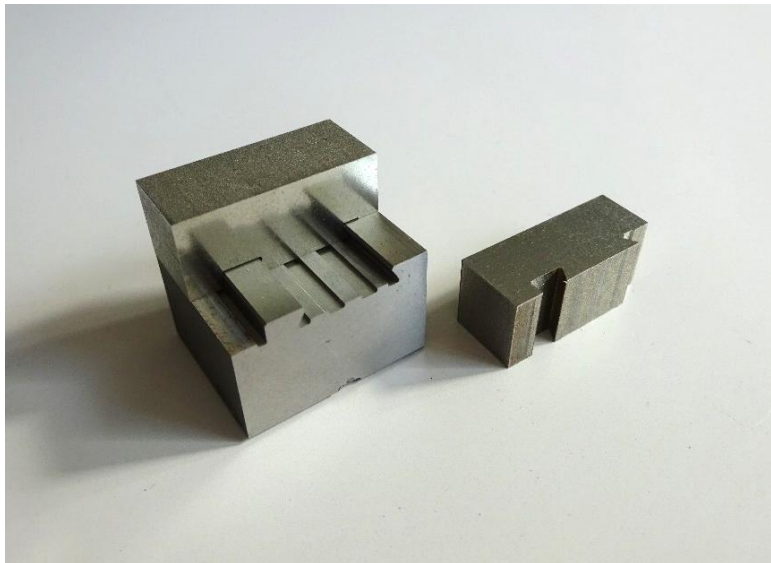
ノックピン方式



注意) ノックピン部分はスリットが無くなります

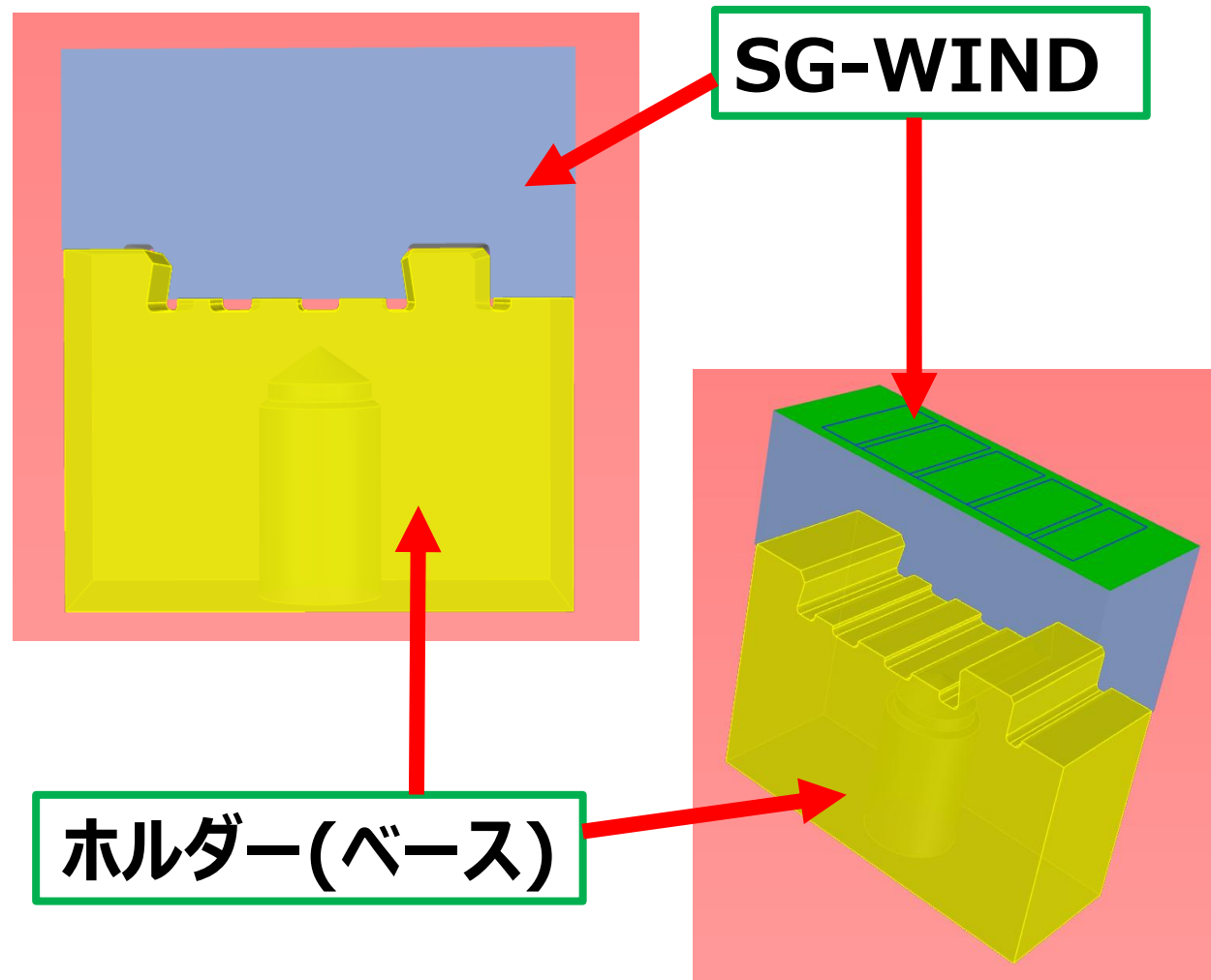
②-3入子の中に入れる(ホルダー方式)

アリ溝方式



ホルダー、SG-WINDとも
ワイヤー加工で完結するので安価

ワイヤー加工後のスリット確保のため
30μタイプを推奨



注意点

いずれの場合も SG-WIND裏からの大気解放については十分過ぎる程の配慮をお願いいたします

SG-WINDの組バラシに際してはスリット面をなるべく叩かないように注意をお願いします

