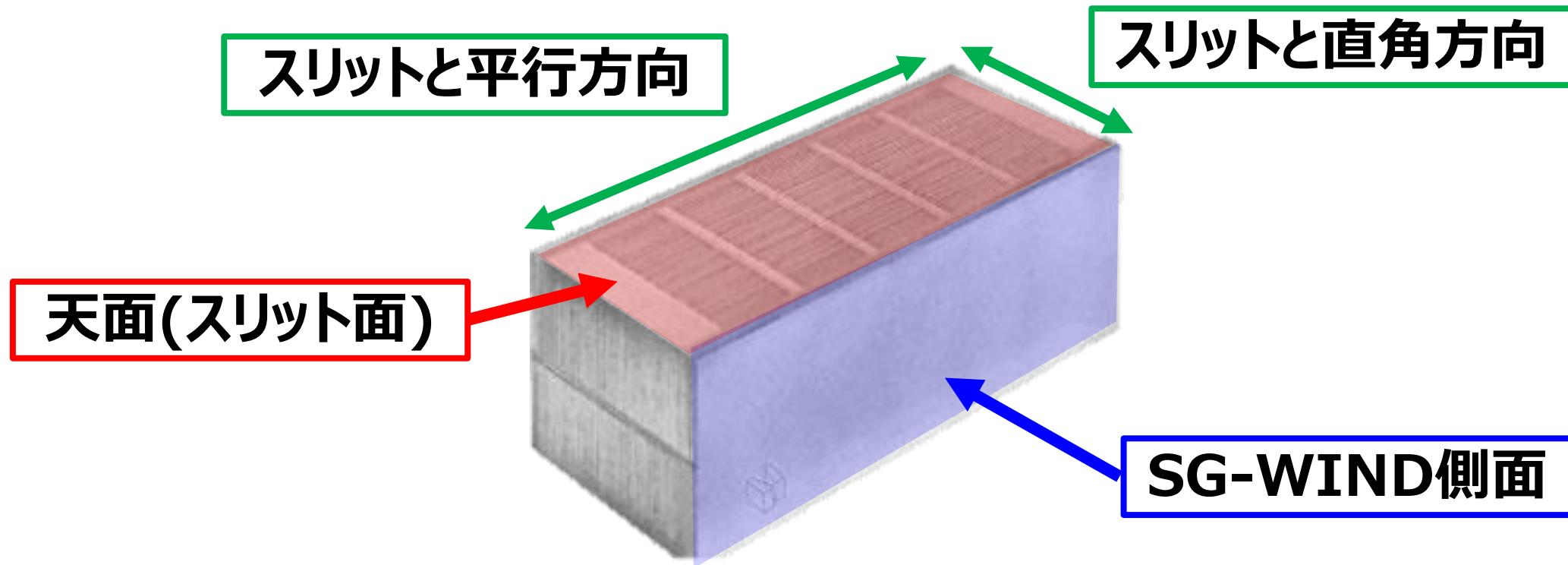


SG-WINDの使い方 ～入れ子加工方法～

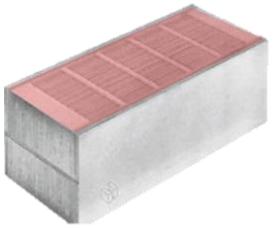
**製法上、寸法はラフなため
加工して使用することが前提です**



SG-WINDの加工エリア



天面の加工方法



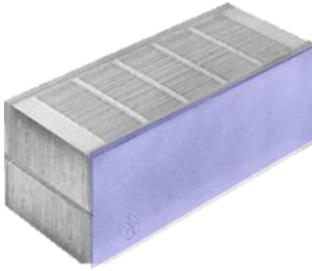
★ワイヤー加工可能な
形状にすることがコツ

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

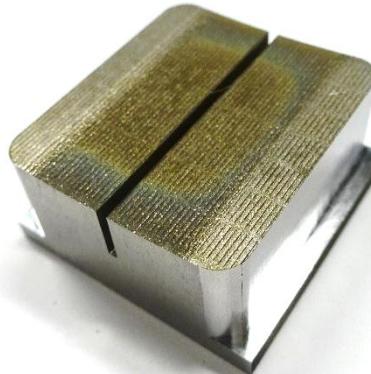


	スリットと直角	スリットと平行	コーナーR
OK	フライス加工 ワイヤー加工	フライス加工	フライス加工
NG		研削加工 ワイヤー加工	ワイヤー加工

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

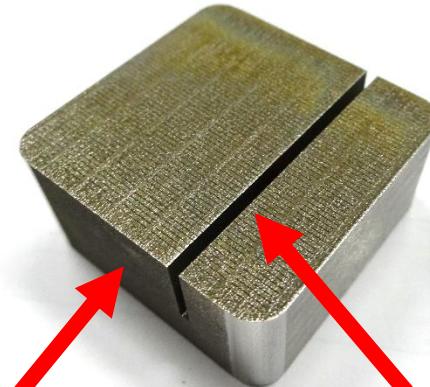
側面の加工例

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

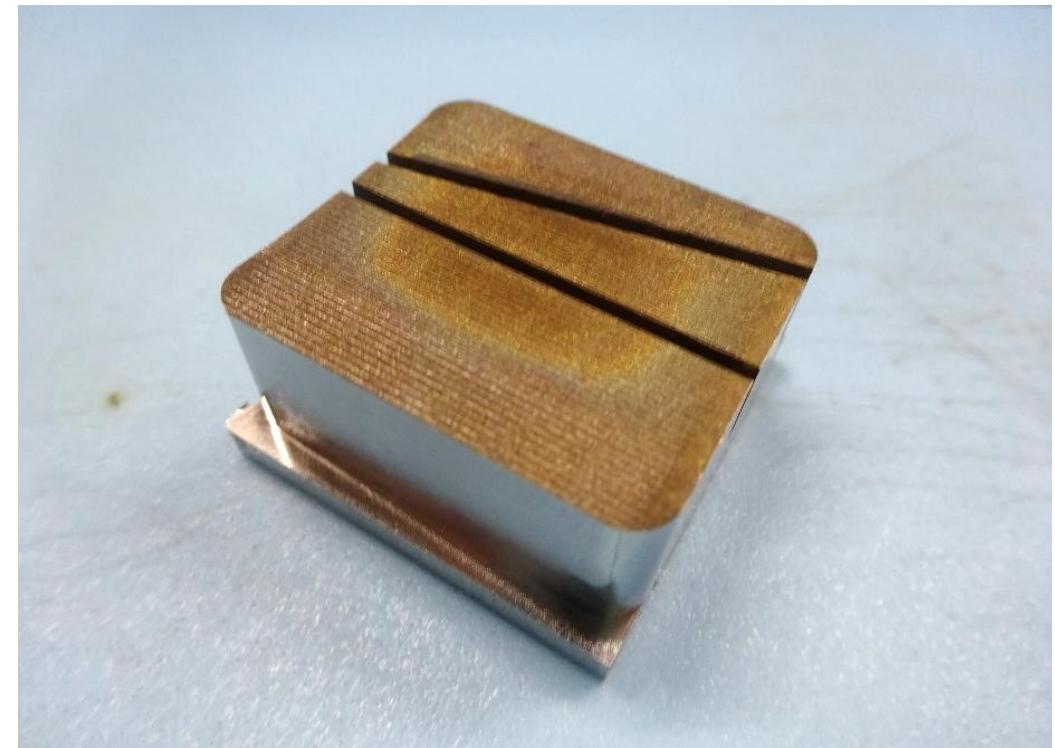


NC加工

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

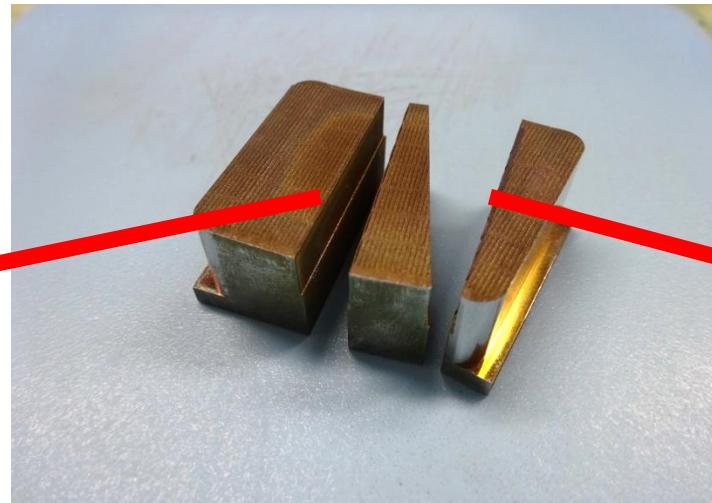


リブのテスト加工①

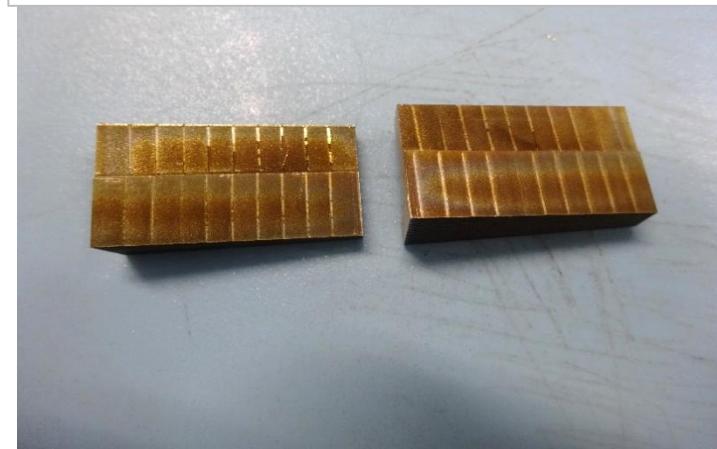
スリットと平行、若しくは平行に近い角度でリブ加工



スリットと平行なリブを切断確認



スリットに対して斜めのリブを切断確認

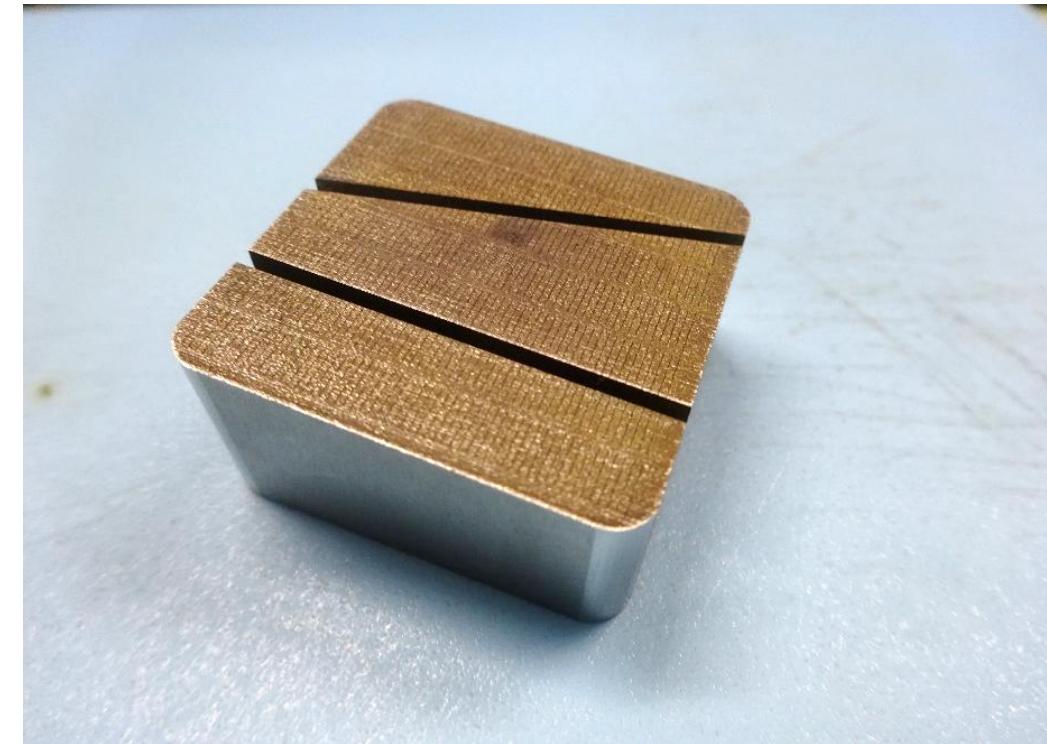
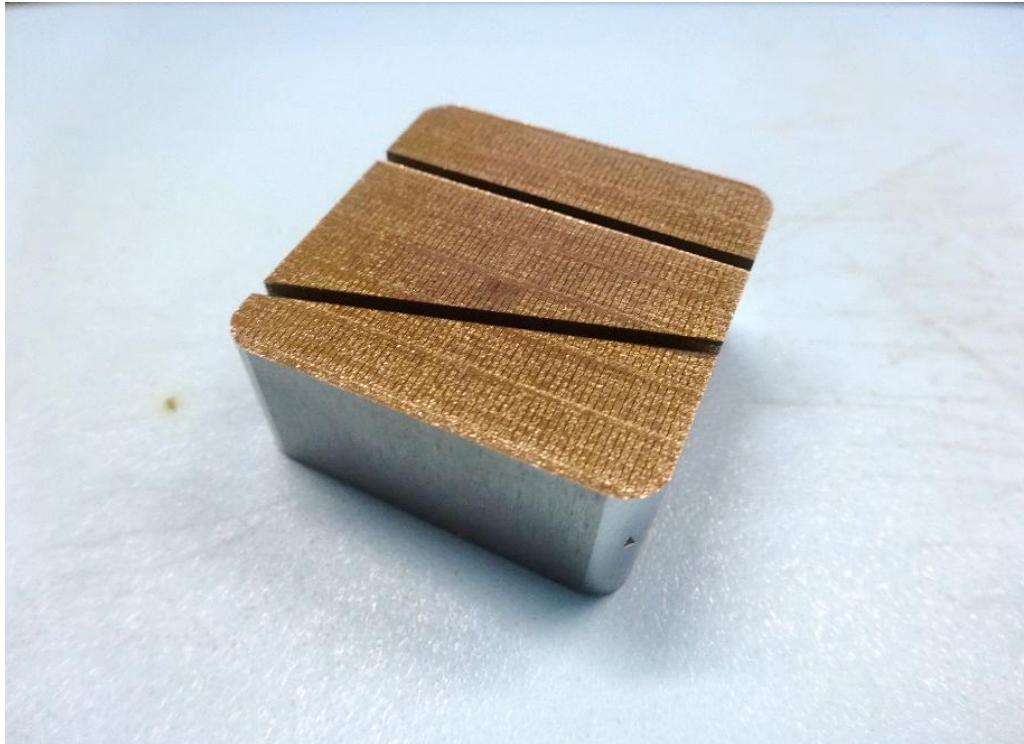


切断面は縞模様が出たり出なかつたりで不安定。避けるべき加工と判断

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

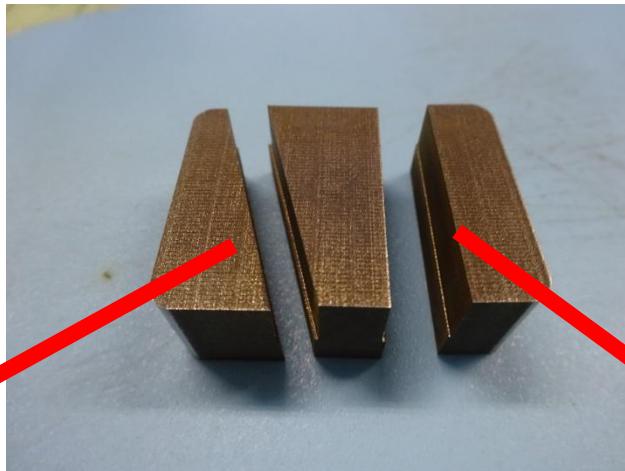
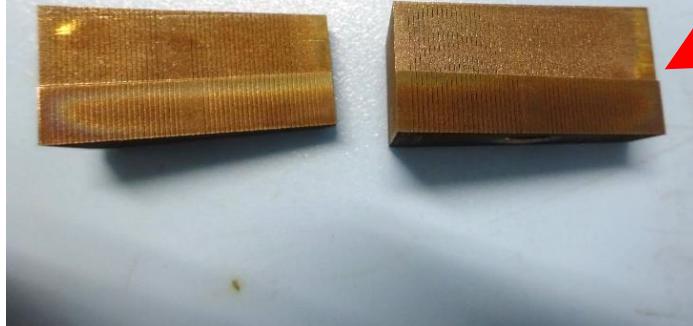
スリットと直角、若しくは直角に近い角度でリブ加工



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無さそうと判断。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
ると思われる（抜けには問題ない）



SG-WINDの使い方 ～金型設置方法～



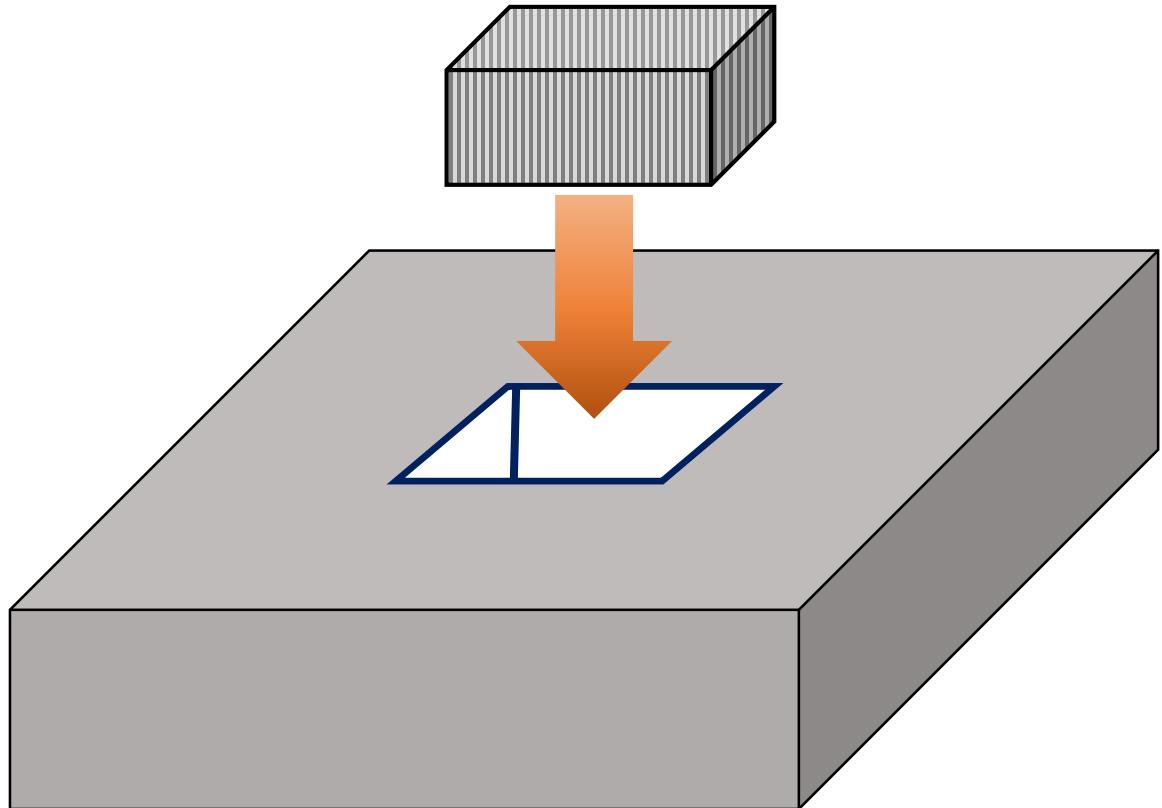
金型に設置するのは大きく分けて2つの方法があります



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

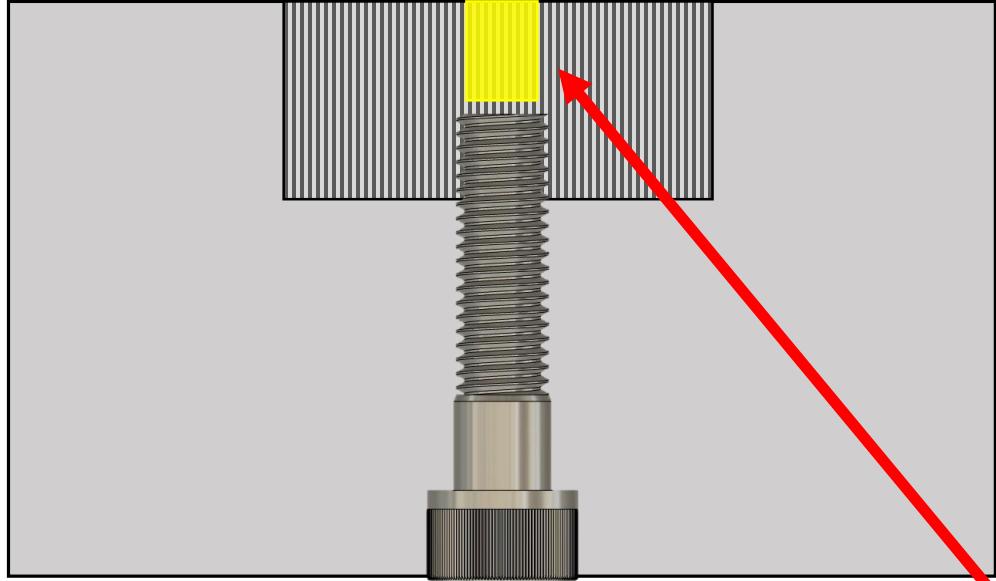
問題点

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

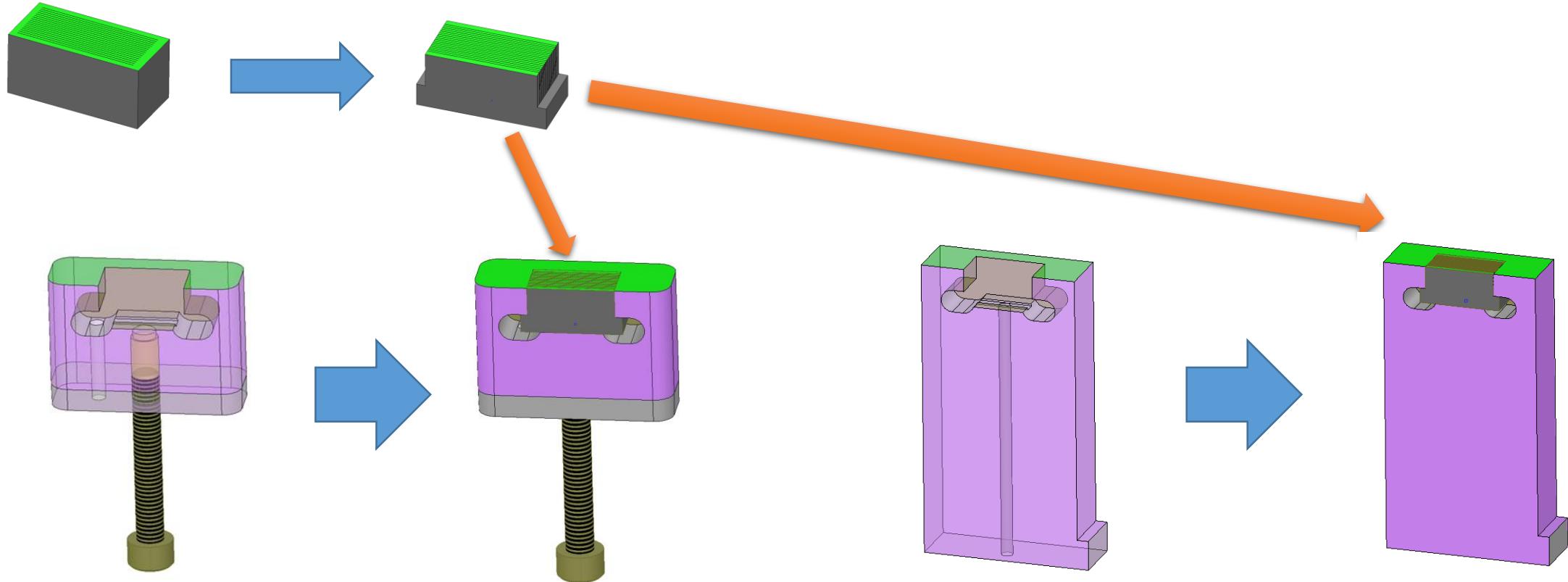


タップ加工部はガスベントは無くなる

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^oを設ける

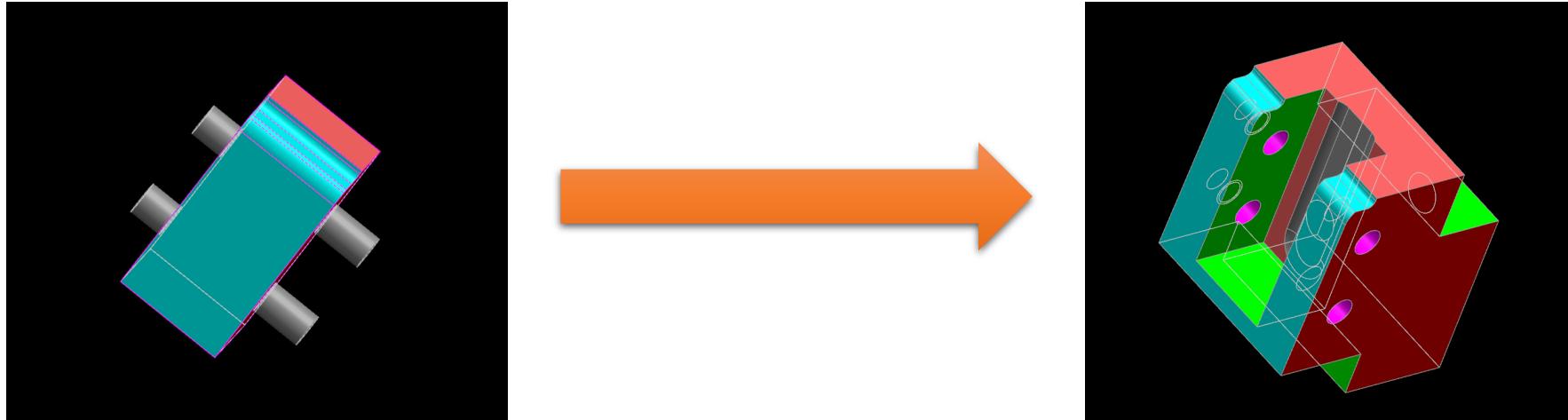


②ホルダーを裏からボルトで引っ張る

②ホルダーにステップ^oを設けて固定

②-2入子の中に入れる(ホルダー方式)

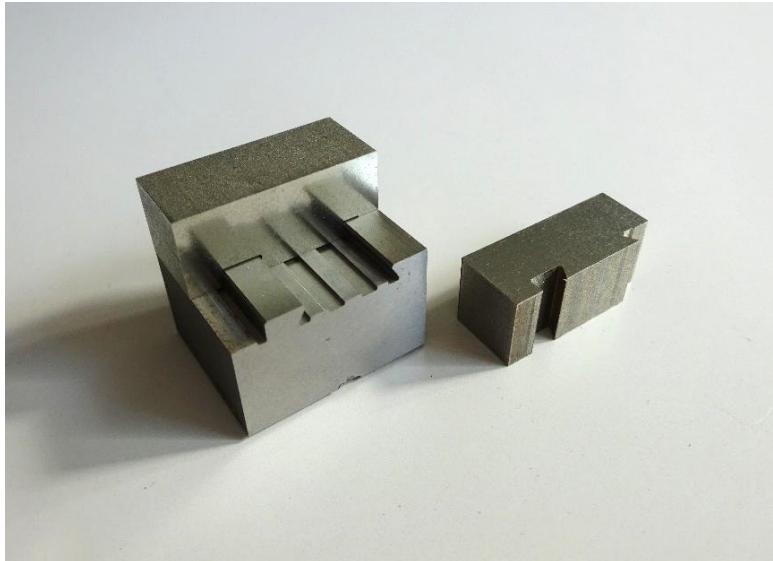
ノックピン方式



注意) ノックピン部分はスリットが無くなります

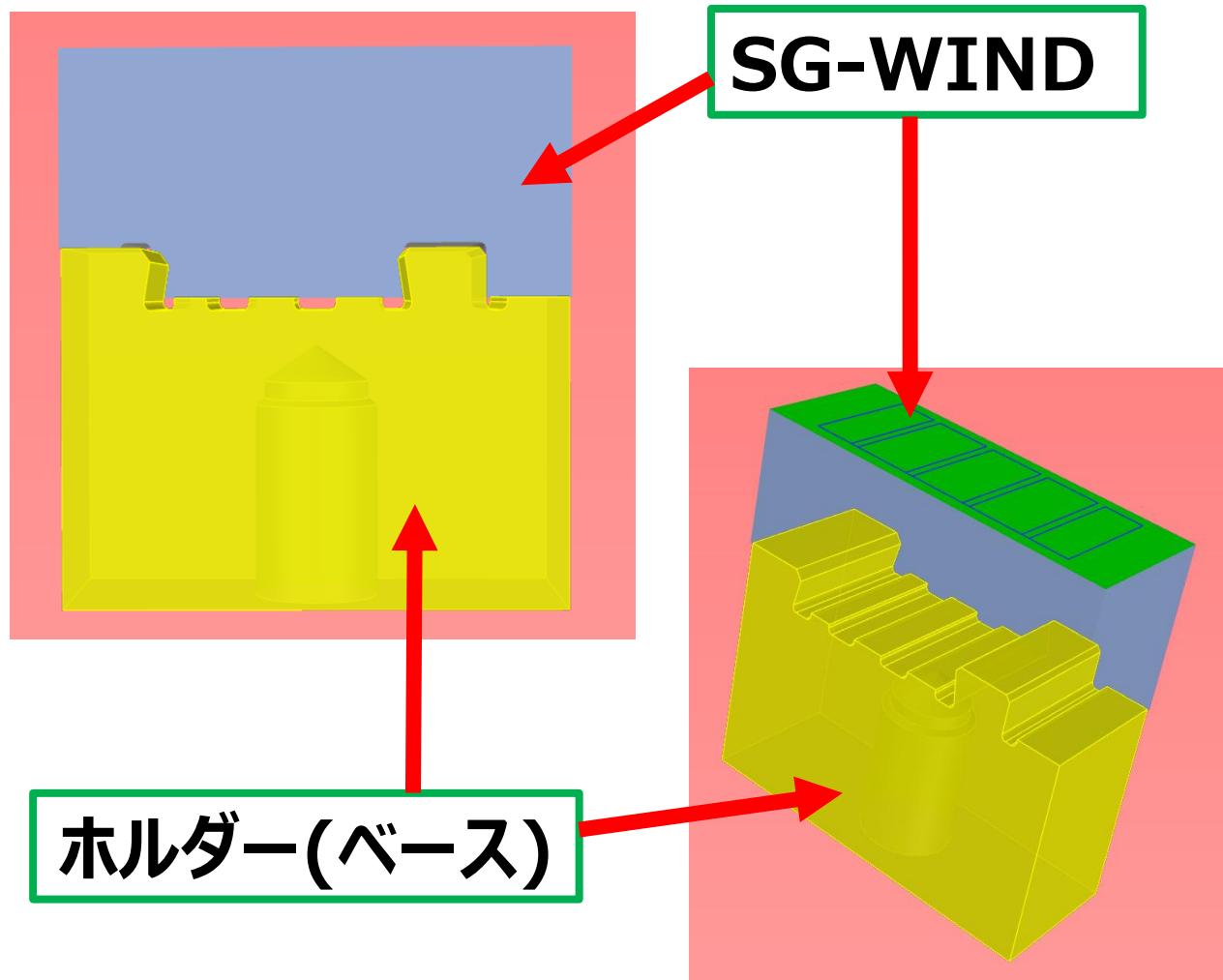
②-3入子の中に入れる(ホルダー方式)

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

