

ガス発生抑制スクリュー

Gas-constraint Screw 抑制产生气体的螺杆

SAG スクリュー (サグスクリュー)

SAG screw
SAG 螺杆

コンセプト - Concept

プラスチック射出成形でのガス要因による不具合

Gas-caused defects and problems

注塑成型中由于气体原因引起的不良

- 成形品不具合：シルバー、変色、焼け、ショート、バリ、etc.
Molding defects : silver, discoloring, burn, short shot, flashing
成型产品不良：银纹、变色、烧坏、短缺、毛刺等
- 金型への影響：汚れ、ベント詰まり⇒ 頻繁なメンテナンスが必要に
Affect to mold : stain, vent clogging ⇒ frequent maintenance required
对模具的影响：脏污、通气口堵塞⇒ 需要频繁实施维护

これらを低減し、歩留まりを改善できるスクリュー

Above troubles are reduced and yield is improved.

此螺杆可减少以上现象的发生、改善成品率



スクリューだけによるガス抑制を実現した「SAGスクリュー」

Just a SAG screw solves gas-caused problems.

仅凭一根螺杆就实现了气体抑制——“SAG 螺杆”

特長 - Features

スクリュー以外に装置を必要としません

Just a SAG screw solves heat problems.

除螺杆以外、无需其他装置

SAGスクリューは可塑化工程での過剰な「せん断熱」を抑制することで、樹脂からのガス発生を抑えます。特別な装置を一切必要とせず、スクリューデザインのみで「せん断熱」の発生を調節し、ガスを抑制できます。

With its unique design, the SAG screw suppresses shear heat generation in the plastication process with no other equipment required.

SAG 螺杆可通过抑制塑化工程中过剩的“剪切热”，来抑制树脂产生的气体。无需任何特殊装置、仅凭螺杆设计就可以调节“剪切热”的产生并达到抑制气体的效果

	圧縮部 Compression zone 压缩部	供給部 Feeding zone 供给部
従来スクリュー Ordinary screw 传统螺杆	せん断熱 発生! Shearing heat! 产生剪切热! 	
SAG スクリュー SAG screw SAG 螺杆		

効果 - Advantage

金型の汚れ方に大きな違いが現れます

Big difference between SAG and ordinary screws 在模具脏污程度上、具有明显的差异

	従来スクリュー Ordinary screw 传统螺杆	SAGスクリュー SAG screw SAG 螺杆
使用期間 1ヶ月での 金型状態 Mold after one month use 使用1个月后 模具的状态		
金型メンテナンス周期 Mold maintenance frequency 模具保养周期	2日ごとに要 Every two days 需要2天进行1次	90日経過するも不要 No need after 90 days use 即便经过90天也不需要保养