

ガス発生抑制スクリュー

Screw Against Gas

SAG スクリュー (サグスクリュー)

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

- 成形品不具合：シルバー、変色、焼け、ショート、バリ、etc
- 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

これらを低減し、歩留まりを改善する汎用性の高いスクリューです。



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」

特長 - Features

スクリュー以外に装置を必要としません

樹脂供給量と「せん断熱」の発生を抑制することで、樹脂からの過剰なガスの発生を抑えます。特別な装置を一切必要とせず、標準スクリューとの交換で効果を発揮します。

※ガス発生の原因が可塑化中以外にある場合、また成形の状況により効果は異なります。

	圧縮部	供給部
従来スクリュー	せん断熱発生! 	
SAGスクリュー		

効果 - Advantage

金型の汚れ方に大きな違いが現れます

	従来スクリュー	SAGスクリュー
使用期間 1ヶ月での 金型状態		
金型メンテナンス 周期	2日ごとに要	90日経過するも不要

SAGスクリーと組み合わせで、脱気効果をさらに向上

SAG+α II

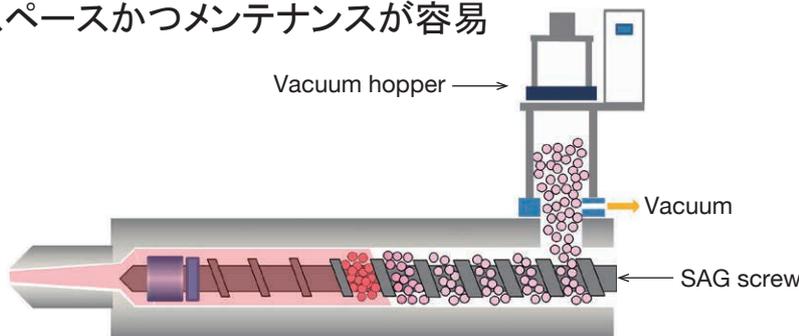
コンセプト - Concept

樹脂溶融時に発生が避けられない低沸点ガスを、新開発の真空ホッパで吸引し、金型内に流入するガスを低減させるシステムです。

SAGスクリーのガスの発生を抑制する効果と組み合わせることにより、ガスが原因となる成形不良を大幅に低減し、生産性を向上することが可能となります。

特長 - Features

- ・ フィーダーレス、シングルダンパーのシンプル構造
- ・ 成形機の画面で条件設定と動作が可能
(※Si-6シリーズで対応)
- ・ 真空ポンプの成形機内へのビルトイン対応(オプション)
- ・ 省スペースかつメンテナンスが容易



SAG+α II 概念図



SAG+α II 外観

効果 - Advantage

- ・ 金型メンテナンス周期をさらに延長

樹脂	サイクルタイム	標準スクリー	SAGスクリー	SAG+α II
PA66	16秒	14~17時間毎に金型メンテナンス必要	32~42時間毎に金型メンテナンス必要	65~90時間まで金型メンテナンス不要
PPA	34秒	4~6時間毎に金型メンテナンス必要	72時間毎に金型メンテナンス必要	275時間でも金型メンテナンス不要

- ・ 樹脂乾燥の変動を吸収



樹脂: 未乾燥PC

※SAGスクリーと真空引き対応の加熱筒が別途必要となります。
※成形品、樹脂種類、金型構造により効果の程度は異なります。