双色成形用侧抽芯滑块组件

－概要－

双色成形用侧抽芯滑块组件　滑动量6mm

■何谓双色成形

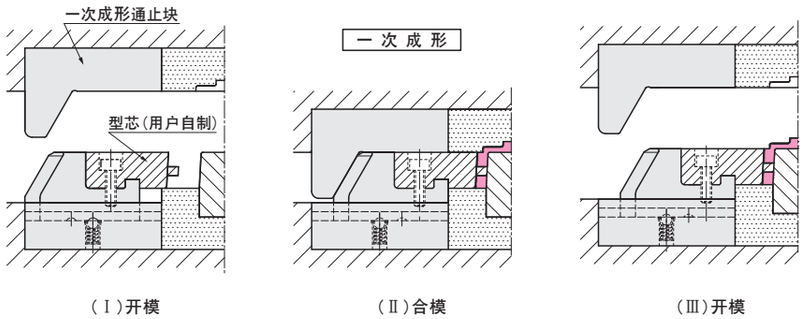
随着模具技术的提高，双色成形品（双色或两种树脂的成形品）已开始广泛使用。作为其主要用途，大多用于计算机键盘及汽车音响等产品的照光式按钮上。通常在进行双色成形时，需要双色成形机和带有反转机构的特殊模具。同时，成形品中有倒扣时，侧抽芯滑块的结构会更复杂，设计上更有难度。那么如果使用MISUMI的双色成形用侧抽芯滑块组件SCWM，双色成形模具的设计、制作将非常容易。

■双色成形用侧抽芯滑块组件SCWM(①+②)的动作示例

一次成形通止块的结构

・合模时侧抽芯滑块向前方伸出（图Ⅱ）
・一次成形后，可在侧抽芯滑块固定在成形品的状态下开模（图Ⅲ）

①SCWMA（一次成形）



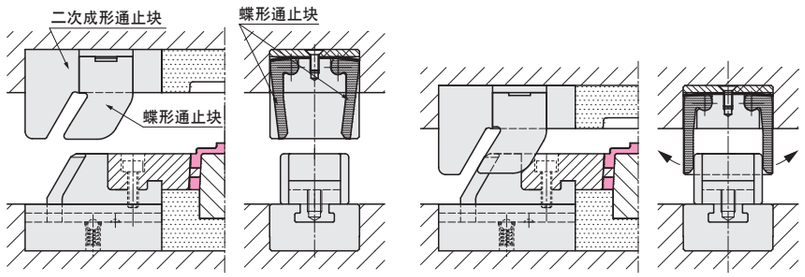
（Ⅰ）开模　（Ⅱ）合模　（Ⅲ）开模

二次成形通止块的结构

通过蝶形通止块的开闭，双色成形会非常容易。

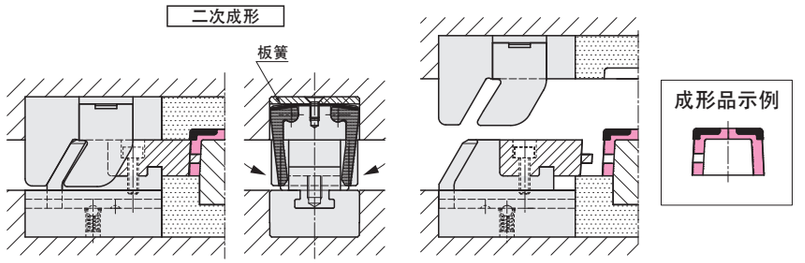
・二次成形通止块和侧抽芯滑块即便发生碰撞，也可顺利合模（图Ⅴ）
・在完成成形开模后侧抽芯滑块复位（图Ⅶ）
・可在将零件嵌入型芯部分的状态下合模，因此也可灵活用于手动嵌件成形

②SCWMB（二次成形）



（Ⅳ）切换至二次成形通止块
蝶形通止块闭合

（Ⅴ）合模途中
蝶形通止块向外侧展开，进而避免与侧抽芯滑块发生碰撞，侧抽芯滑块不移动的情况出现。



（Ⅵ）合模
蝶形通止块返回原来位置

（Ⅶ）开模
闭合的蝶形通止块使侧抽芯滑块复位

成形品示例

■特点

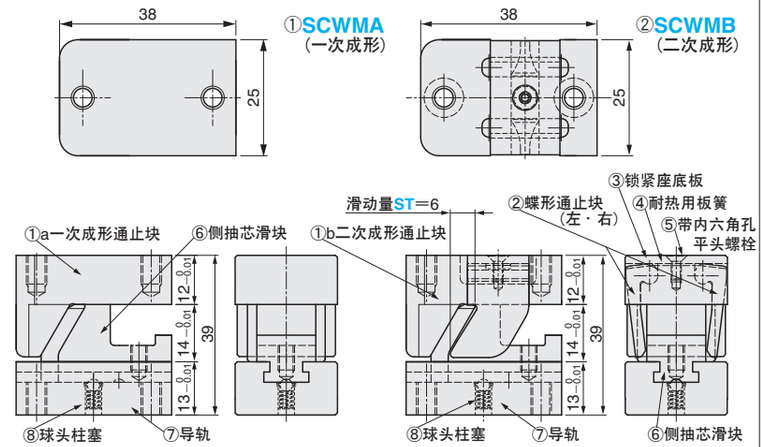
通过使用活动式蝶形通止块的特殊结构，便于双色成形侧抽芯滑块滑动。

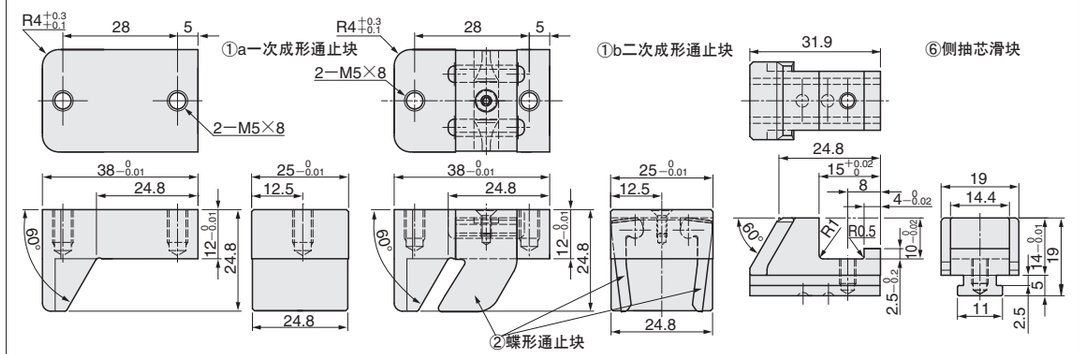
①节省空间
与现有结构相比，可将模具再缩小一个级别。

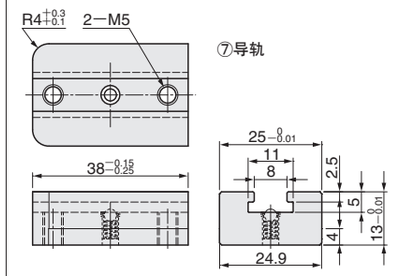
②削减总成本
・通过简单结构实现了低价格。
・仅需安装侧抽芯滑块，即可进行双色成形。可降低设计时间和加工成本。
・无需进行滑块行程等繁琐的计算。

■注意事项

・本产品专为注塑成形模具而开发，不可用于其它用途。
・为防止烧结请进行润滑脂润滑。







型 号		No.	名 称	数量	M 材质	H 硬度	S 表面处理
SCWM 6—25 ①+②	① SCWMA 6—25 (一次成形)	①a	一次成形通止块	1	合 金 工具钢	58～60HRC	—
		⑥	侧抽芯滑块	1		58～60HRC	—
		⑦	导轨	1		38～42HRC	氮化处理1000HV～
		⑧	球头柱塞	1	—	—	—
	② SCWMB 6—25 (二次成形)	①b	二次成形通止块	1	合 金 工具钢	58～60HRC	—
		②	蝶形通止块（左、右）	1		48～52HRC	—
		③	锁紧座底板	1		58～60HRC	—
		④	耐热用板簧	1	SUS301H		—
		⑤	内六角平头螺栓 SFB2.5—6	1	SUS304		—
		⑥	侧抽芯滑块	1	合 金 工具钢	58～60HRC	—
		⑦	导轨	1		38～42HRC	氮化处理1000HV～
		⑧	球头柱塞	1	—	—	—

型 号		W
Type	ST	
SCWM（①SCWMA+②SCWMB）	6	25
①SCWMA（一次成形）		
②SCWMB（二次成形）		

Order 订货范例

型 号	—	W
SCWM 6	—	25

Delivery 交货期

●SCWM
5 天发货
上海・广州发货

●SCWMA・SCWMB
7 天发货
上海・广州发货