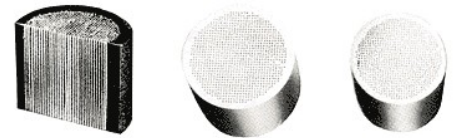




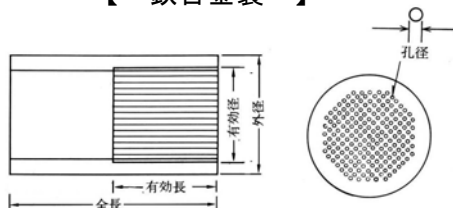
## 焼結ベント（ガス抜き）



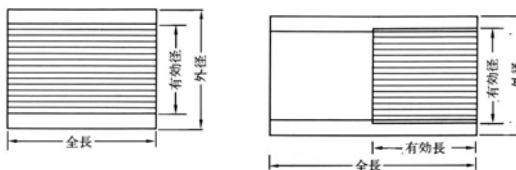
多数の平行な直線状の孔をもった焼結品で、材質は鉄合金とステンレスの2種類です。ショットサイクルを短縮でき、生産性の大幅な向上が図れます。圧入してご使用下さい。

### 1. プラスチック成形用

【 鉄合金製 】



【 ステンレス316製 】



外径φ1~φ4まで

外径φ5以上

#### 選択基準

空孔径 0.03mm はポリエチレン、ポリプロピレンポリマーに使用してください。

空孔径 0.05mm はポリカーボネートナイロンABSのように流れの悪い樹脂に使って下さい。0.10mm 以上の空孔径はビスコーシティの高い樹脂すなわち極めて流れの悪い樹脂にご使用下さい。

ステンレスガスベントはガスの発生の多い樹脂や、PVC のような腐食性の多い又難燃材の入った樹脂にお使い下さい。

### 射出成形・ダイカスト用

品番	外径 (mm)	全長 (mm)	孔数	孔径 (mm)	空隙率 (%)	有効径 (mm)	有効長 (mm)
201010	10	10	880	0.20	35	6.0	5
101010	10	10	880	0.10	29	5.5	5
100810	8	10	880	0.10	29	5.5	5
051010	10	10	880	0.05	18	3.5	5
050810	8	10	880	0.05	18	3.5	5
050610	6	10	880	0.05	18	3.5	5
031010	10	10	880	0.03	13	2.5	5
030810	8	10	880	0.03	13	2.5	5
030610	6	10	880	0.03	13	2.5	5

### 射出成形・低圧鋳造用

品番(W)	外径 (mm)	全長 (mm)	孔数	孔径 (mm)	空隙率 (%)	有効径 (mm)	有効長 (mm)
W030110	1	10	70	0.03	25	0.5	10
W030210	2	10	280	0.03	25	1	10
W030310	3	10	630	0.03	25	1.5	10
W030410	4	10	1,200	0.03	27	2	10
W030510	5	10	1,200	0.03	27	2	10
W030610	6	10	1,100	0.03	27	2	3
W050110	1	10	43	0.05	25	0.65	10
W050210	2	10	250	0.05	22	1.7	10
W050310	3	10	400	0.05	25	2	10
W050410	4	10	400	0.05	25	2	10
W050510	5	10	400	0.05	25	2	3
W050610	6	10	400	0.05	25	2	3
W050810	8	10	1,600	0.05	25	4	3
W051010	10	10	3,600	0.05	25	6	3
W051210	12	10	6,400	0.05	25	8	3
W051510	15	10	10,000	0.05	25	10	4
W052010	20	10	22,500	0.05	25	15	4
W100110	1	10	7	0.10	19	0.6	10
W100210	2	10	55	0.10	19	1.7	10
W100310	3	10	76	0.10	19	2	10
W100410	4	10	76	0.10	19	2	10
W100510	5	10	76	0.10	19	2	3
W100610	6	10	76	0.10	19	2	3
W100810	8	10	300	0.10	19	4	3
W101010	10	10	690	0.10	19	6	3
W101210	12	10	1,200	0.10	19	8	3
W101510	15	10	1,900	0.10	19	10	4
W102010	20	10	4,300	0.10	19	15	4

化学成分			硬さ	せん断強さ
Fe	Cu	その他	HV(0.98)	MPa
残	5~15	1.0max	130~190	108



日本金型産業株式会社

東京都大田区西蒲田5-27-1

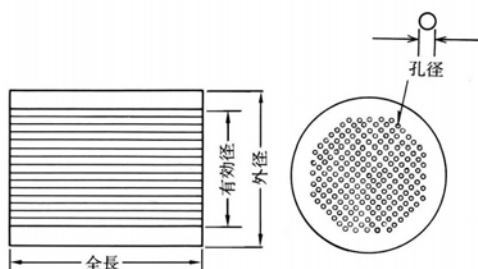
TEL:03(3733)6311 FAX:03(3736)5300

URL: <http://www.jtdky.co.jp>

E-mail: [jtd@jtdky.co.jp](mailto:jtd@jtdky.co.jp)

## 2. アルミ合金の重力・低圧鑄造のガス抜き

### 【 形状 】



材質：鉄合金(防錆加工)

焼結ベントは、スリットベントや溝付ベントに比べて空孔率が4~30倍と大きいため、外径が小さくても十分にガス抜きが出来ます。

アルミ合金の大型鑄物では、孔径0.5mmで有効径の大きいものが、また小物で鑄込圧の高い場合は、孔径0.3mmが適当です。

ガス抜き効率がよいので、隅肉の欠落、凸部先端の鑄込み不良等を防止し、細部まで正確な型抜きができます。

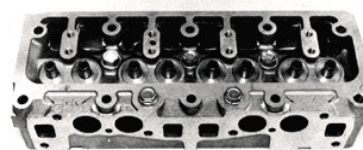
すでに、日本だけでなく世界各国の自動車会社でも、アルミの金型鑄造に焼結ベントをご使用いただいております。

### 重力・低圧鑄造用

品番	外径 (mm)	全長 (mm)	孔数	孔径 (mm)	空隙率 (%)
50410	4	10	39	0.5	55
50610	6	10	61	0.5	40
50615	6	15	61	0.5	40
50810	8	10	89	0.5	35
50815	8	15	89	0.5	35
51010	10	10	200	0.5	34
51015	10	15	200	0.5	34
51210	12	10	200	0.5	31
51215	12	15	200	0.5	31
51415	14	15	340	0.5	35
51615	16	15	340	0.5	32
52015	20	15	550	0.5	33
52815	28	15	970	0.5	30
30510	5	10	89	0.3	30
30515	5	15	89	0.3	30
30610	6	10	89	0.3	29
30615	6	15	89	0.3	29
30810	8	10	200	0.3	28
30815	8	15	200	0.3	28
31010	10	10	340	0.3	31
31015	10	15	340	0.3	31
31210	12	10	340	0.3	28
31215	12	15	340	0.3	28



ピストン



シリンダーヘッド

## 3. アルミダイカスト

アルミニウム合金ダイカストのガス抜きにも使用でき、孔径0.05mm前後の焼結細孔ベントが実用されている例があります。

## 4. 樹脂のブロー成形ガス抜き

自動車用部品、家庭用樹脂容器、工業用樹脂容器等のブロー成形時のガス抜きには、孔径0.3~0.5mmの焼結ベントが使用され、不良率の低減とショットサイクルの短縮に役立っています。

## 5. 使用上の注意

圧入時は樹脂製又は、木製ハンマーを使用下さい。孔面加工は、放電加工にて願います。圧入代はJISハメ合いH7/S6をおすすめします。例えば外径φ10mm以下は0.01mm~0.02mm、φ10mm以上は、0.015mm~0.035mm程度が適当です。鉄合金の硬さはHV130~190、ステンレスの硬さはHV118です。上記用途は成形条件、金型構造、製品形状によって変化しますので、あくまでも目安としてください。