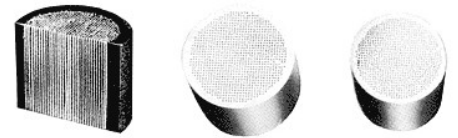


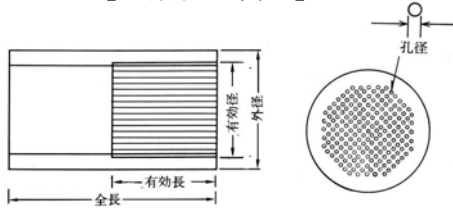
# 焼結ベント (ガス抜き)



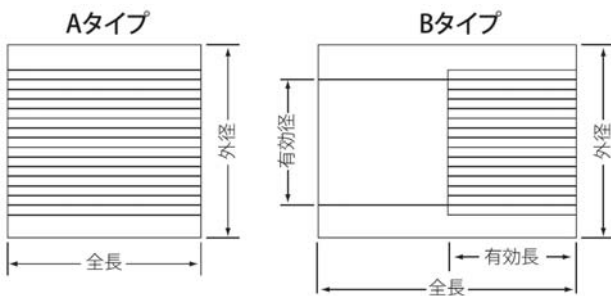
多数の平行な直線状の孔をもった焼結品で、材質は鉄合金とステンレスの2種類です。ショットサイクルを短縮でき、生産性の大幅な向上が図れます。圧入してご使用下さい。

## 1. プラスチック成形用

【 鉄合金製 】



【 ステンレス316製 】



### 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。

| 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   |

射出成形・ダイカスト用 P型ベント【材質：Fe-Cu-C系】

| タイプ | 型番     | 外径 (mm) | 全長 (mm) | 孔数 (本) | 孔径 (mm) | 空孔率 (%) | 有効長 (mm) | 有効径 (mm) |
|-----|--------|---------|---------|--------|---------|---------|----------|----------|
| B   | 201010 | 10      | 10      | 880    | 0.2     | 35      | 5        | 6.0      |
| B   | 100810 | 8       | 10      | 880    | 0.1     | 29      | 5        | 5.5      |
| B   | 101010 | 10      | 10      | 880    | 0.1     | 29      | 5        | 5.5      |
| B   | 050610 | 6       | 10      | 880    | 0.05    | 18      | 5        | 3.5      |
| B   | 050810 | 8       | 10      | 880    | 0.05    | 18      | 5        | 3.5      |
| B   | 051010 | 10      | 10      | 880    | 0.05    | 18      | 5        | 3.5      |
| B   | 030610 | 6       | 10      | 880    | 0.03    | 13      | 5        | 2.5      |
| B   | 030810 | 8       | 10      | 880    | 0.03    | 13      | 5        | 2.5      |
| B   | 031010 | 10      | 10      | 880    | 0.03    | 13      | 5        | 2.5      |

■ 外径公差+0.03~+0.08

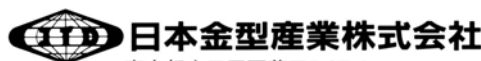
■ 全長公差±0.5

射出成形・ダイカスト用 W型ベント【材質：Fe-Ni-Cr-Mo系】

| タイプ | 型番      | 外径 (mm) | 全長 (mm) | 孔数 (本) | 孔径 (mm) | 空孔率 (%) | 有効長 (mm) | 有効径 (mm) |
|-----|---------|---------|---------|--------|---------|---------|----------|----------|
| A   | W200610 | 6       | 10      | 169    | 0.2     | 27      | 10       | 5        |
| A   | W200810 | 8       | 10      | 288    | 0.2     | 27      | 10       | 6.5      |
| B   | W201010 | 10      | 10      | 180    | 0.2     | 23      | 3        | 5.5      |
| A   | W100110 | 1       | 10      | 7      | 0.1     | 19      | 10       | 0.6      |
| A   | W100210 | 2       | 10      | 55     | 0.1     | 19      | 10       | 1.7      |
| A   | W100310 | 3       | 10      | 76     | 0.1     | 19      | 10       | 2        |
| A   | W100410 | 4       | 10      | 76     | 0.1     | 19      | 10       | 2        |
| B   | W100510 | 5       | 10      | 76     | 0.1     | 19      | 3        | 2        |
| B   | W100610 | 6       | 10      | 76     | 0.1     | 19      | 3        | 2        |
| B   | W100810 | 8       | 10      | 300    | 0.1     | 19      | 3        | 4        |
| B   | W101010 | 10      | 10      | 690    | 0.1     | 19      | 3        | 6        |
| B   | W101210 | 12      | 10      | 1200   | 0.1     | 19      | 3        | 8        |
| B   | W101510 | 15      | 10      | 1900   | 0.1     | 19      | 4        | 10       |
| B   | W102010 | 20      | 10      | 4300   | 0.1     | 19      | 4        | 15       |
| A   | W050110 | 1       | 10      | 43     | 0.05    | 25      | 10       | 0.65     |
| A   | W050210 | 2       | 10      | 225    | 0.05    | 22      | 10       | 1.7      |
| A   | W050310 | 3       | 10      | 225    | 0.05    | 25      | 10       | 2        |
| A   | W050410 | 4       | 10      | 225    | 0.05    | 25      | 10       | 2        |
| B   | W050510 | 5       | 10      | 400    | 0.05    | 25      | 3        | 2        |
| B   | W050610 | 6       | 10      | 400    | 0.05    | 25      | 3        | 2        |
| B   | W050810 | 8       | 10      | 1600   | 0.05    | 25      | 3        | 4        |
| B   | W051010 | 10      | 10      | 3600   | 0.05    | 25      | 3        | 6        |
| B   | W051210 | 12      | 10      | 6400   | 0.05    | 25      | 3        | 8        |
| B   | W051510 | 15      | 10      | 10000  | 0.05    | 25      | 4        | 10       |
| B   | W052010 | 20      | 10      | 20000  | 0.05    | 22      | 4        | 15       |
| A   | W030110 | 1       | 10      | 70     | 0.03    | 25      | 10       | 0.5      |
| A   | W030210 | 2       | 10      | 280    | 0.03    | 25      | 10       | 1        |
| A   | W030310 | 3       | 10      | 630    | 0.03    | 25      | 10       | 1.5      |
| A   | W030410 | 4       | 10      | 1120   | 0.03    | 27      | 10       | 2        |
| B   | W030510 | 5       | 10      | 1120   | 0.03    | 27      | 2        | 3        |
| B   | W030610 | 6       | 10      | 1120   | 0.03    | 27      | 2        | 3        |
| A   | W020210 | 2       | 10      | 224    | 0.02    | 9       | 10       | 1.8      |
| A   | W020310 | 3       | 10      | 532    | 0.02    | 9       | 10       | 2.3      |
| A   | W020410 | 4       | 10      | 750    | 0.02    | 7       | 10       | 3.2      |

■ 外径公差+0.05

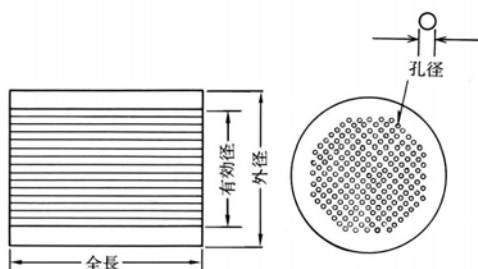
■ 全長公差+0.2



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.jtdtky.co.jp  
E-mail: jtd@jtdtky.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P型ベント【材質：Fe-Cu-C系】

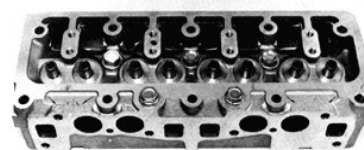
| タイプ | 型番    | 外径<br>(mm) | 全長<br>(mm) | 孔数  | 孔径<br>(mm) | 空孔率<br>(%) |
|-----|-------|------------|------------|-----|------------|------------|
| A   | 50310 | 3          | 10         | 39  | 0.5        | 60         |
| A   | 50410 | 4          | 10         | 39  | 0.5        | 55         |
| A   | 50510 | 5          | 10         | 61  | 0.5        | 45         |
| A   | 50610 | 6          | 10         | 61  | 0.5        | 40         |
| A   | 50615 | 6          | 15         | 61  | 0.5        | 40         |
| A   | 50810 | 8          | 10         | 96  | 0.5        | 35         |
| A   | 50815 | 8          | 15         | 96  | 0.5        | 35         |
| A   | 51010 | 10         | 10         | 200 | 0.5        | 34         |
| A   | 51015 | 10         | 15         | 200 | 0.5        | 34         |
| A   | 51210 | 12         | 10         | 200 | 0.5        | 31         |
| A   | 51215 | 12         | 15         | 200 | 0.5        | 31         |
| A   | 51415 | 14         | 15         | 341 | 0.5        | 35         |
| A   | 51615 | 16         | 15         | 341 | 0.5        | 32         |
| A   | 51815 | 18         | 15         | 553 | 0.5        | 33         |
| A   | 52015 | 20         | 15         | 553 | 0.5        | 33         |
| A   | 52815 | 28         | 15         | 973 | 0.5        | 30         |
| A   | 30510 | 5          | 10         | 96  | 0.3        | 30         |
| A   | 30515 | 5          | 15         | 96  | 0.3        | 30         |
| A   | 30610 | 6          | 10         | 96  | 0.3        | 29         |
| A   | 30615 | 6          | 15         | 96  | 0.3        | 29         |
| A   | 30810 | 8          | 10         | 200 | 0.3        | 28         |
| A   | 30815 | 8          | 15         | 200 | 0.3        | 28         |
| A   | 31010 | 10         | 10         | 341 | 0.3        | 31         |
| A   | 31015 | 10         | 15         | 341 | 0.3        | 31         |
| A   | 31210 | 12         | 10         | 341 | 0.3        | 28         |
| A   | 31215 | 12         | 15         | 341 | 0.3        | 28         |

■外径公差+0.03~+0.08

■全長公差±0.5



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

1. 孔面は金属製のものや硬いものでたたいて傷付けますと、目づまりや欠けの原因となります。
2. 孔面は研磨、研削などの加工をしないでください。
3. 圧入する際は、樹脂製か木製のハンマーをご使用ください。