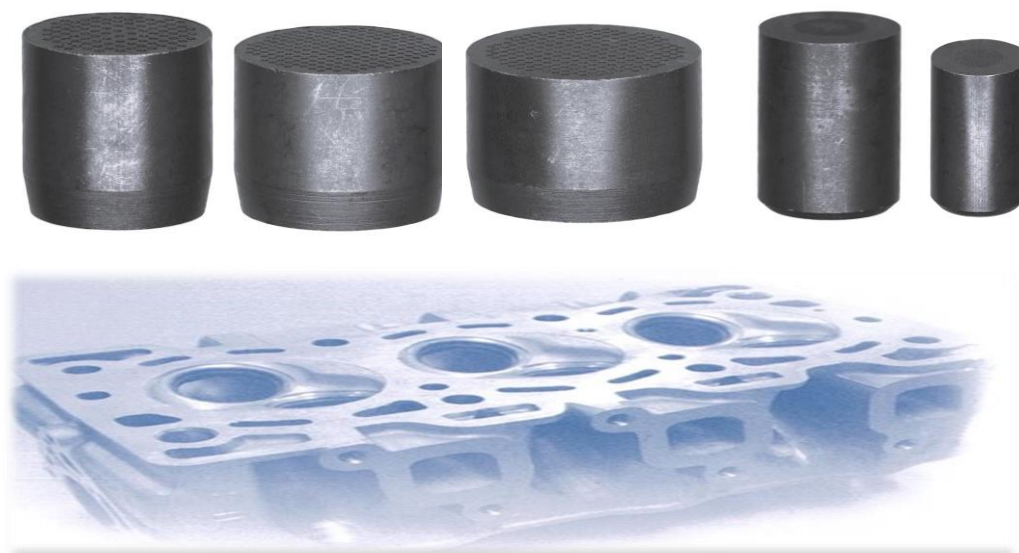


焼結ベント®



重力・低圧鋳造用ベント、及び、射出成型・ダイカスト用ベントとして幅広くご愛用頂いております。
ガス抜き性も良く、目詰り等による交換も簡単にできます。
焼結ベントを使用すると良品の取出しが容易にできることから成形生産性の向上に威力を発揮します。
また、通し孔を利用したエアー・オイルフィルターとしてのご使用や、
熱伝導性の高さから熱交換機能としての可能性もあります。

【選定について】

重力・低圧鋳造はAタイプ。射出成型・ダイカストはBタイプを推奨しております。
圧力が高くなると目詰りの原因となる為、高圧の場合は小さい孔径のベントがお勧めです。

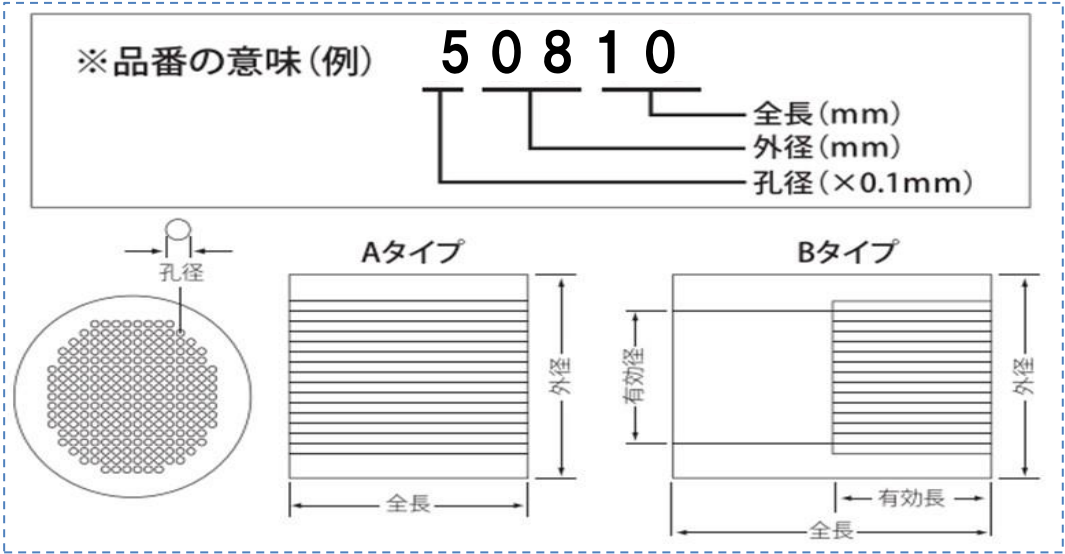
【取付方法】

焼結ベントを埋め込む穴は、外径実測寸法より0.01~0.03mm小さい穴径にして圧入してください。
圧入時は樹脂製か木製のハンマーを使用し、焼結ベントの孔面を直接叩くことは避けて、
金属板などをあてて埋め込んでください。

【ご使用時の注意点】

焼結ベントの取り付け位置は金型の形状が平面に近い箇所にご使用ください。
成型後に製品にベント面の形状が転写されるので、取付場所ご注意ください。
ベント面への加工は推奨しておりません。
金属粉が目詰まる場合はエアーガン等で取り除いてください。
焼結ベントの下側には必ずエアーを逃がす為の穴や溝を設定してください。

◎製品 概略図



◎品番一覧

品番	タイプ	主要用途	外径 (mm)	全長 (mm)	孔数 (本)	孔径 (mm)	空孔率 (%)
50810	A	低圧鋳造	8	10	96	0.5	38
51010	A	低圧鋳造	10	10	200	0.5	50
51210	A	低圧鋳造	12	10	200	0.5	35
30610	A	低圧鋳造	6	10	96	0.3	24
31010	A	低圧鋳造	10	10	330	0.3	30
31210	A	低圧鋳造	12	10	341	0.3	21
030610	B	射出成型・ダイカスト	6	10	600	0.03	9
050810	B	射出成型・ダイカスト	8	10	800	0.05	16

※内容量：A⇒20個 B⇒10個

50810
※Aタイプ



51010
※Aタイプ



51210
※Aタイプ



050810
※Bタイプ



30610
※Aタイプ



31010
※Aタイプ



31210
※Aタイプ



030610
※Bタイプ

