

焼結ベント®とは・・・

焼結ベントは、粉末冶金の焼結工程を応用した製品で、
溶浸により極めて多数の平行で微細な直線状の気孔を有する製品です。
アルミ鋳造や樹脂成形などのガス抜きベントとして広く使われています。

焼結ベント®の特長

1. 直径0.02mm～0.5mmの細孔のものができます。
2. 1cm²当たり300～数万個の直線状の細孔ができます。
3. 孔径と孔数の組み合わせが豊富です。
4. 銅が溶浸されているので、熱伝導にすぐれています。
5. 防錆のための水蒸気処理が施されています。

焼結ベント®の用途

アルミ合金の重力・低圧鋳造のガス抜きベント用

- 焼結ベントは、従来のガス抜き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効果が得られます。
- アルミ合金の大型鋳物には、孔径0.5mmで有効径の大きいものが適当です。
小物で鋳込圧の高い場合には、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・凸部先端の鋳込不良等を防止し、細部まで正確な型抜きができます。

射出成形のガス抜きベント用

- キャビティ内のエアを効率的に排出することができるので、ガス焼け・欠肉等の防止に効果的です。
- プラスチック射出成形には、排気部に孔径0.05mm前後の焼結ベントを装着することでガス抜きができます。
- ウエルドラインの発生箇所を容易に移動できます。
- 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。
- エジェクターピンの中央部か、または欠肉になりやすい箇所に入力して使用いただきますと、上記の利点が活かされます。

樹脂のブロー成形のガス抜きベント用

- 自動車用部品、家庭用・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の焼結ベントが利用されています。

主に射出成形用のガス抜きベントとして、ステンレス製のW型ベントもあります

- ステンレスのため、ガスなどによる腐蝕等の問題に有効です。
同じ孔径のP型ベントに比べ、大幅な空孔率が得られます。

焼結ベント寸法仕様

重力・低圧鋳造用

P型ベント【材質：Fe-Cu-C系】

タイプ	品番	外径(mm)	全長(mm)	孔数(本)	孔径(mm)	空孔率(%)
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 ±0.5

射出成形・ダイカスト用

P型ベント【材質：Fe-Cu-C系】

タイプ	品番	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 ±0.5

W型ベント【材質：Fe-Ni-Cr-Mo系】

タイプ	品番	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	25	10	2
B	W030510	5	10	1120	0.03	27	2	2.5
B	W030610	6	10	1120	0.03	27	2	2.5
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 +0.2

※品番の意味(例) **50310**
 全長(mm)
 外径(mm)
 孔径(×0.1mm)

