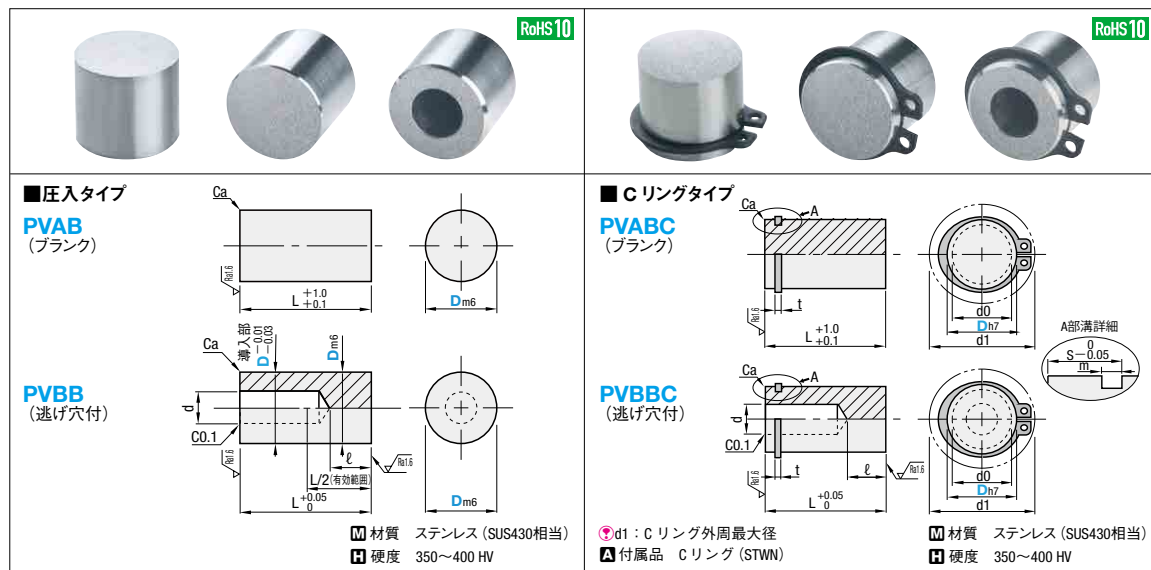




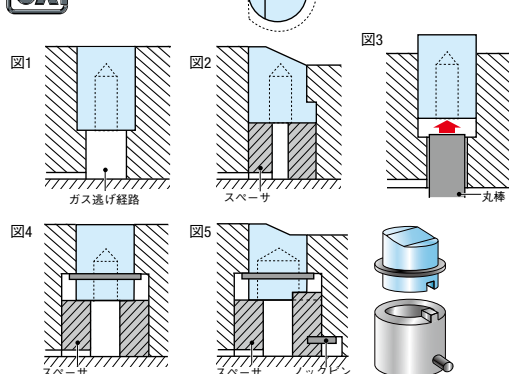
型式		D 公差		空孔径 (参考値)	C リング付タイプ						逃げ穴付タイプ		Ca	L
Type	D	PVAB PVBB	PVABC PVBBC		付属 C リング			C リング溝			逃げ穴			
		m6	h7		型式	d1	t	S	m	d0	d	ℓ		
PVAB (圧入・ブランク) PVBB (圧入・逃げ穴付) PVABC (C リング・ブランク) PVBBC (C リング・逃げ穴付)	4	+0.012	0	0.05	STWN4	9	0.4	3	0.5	3.8	1.5	3	0.2	10
	6	+0.004	−0.012		STWN6	12	0.7	3.5	0.8	5.7	2.5			
	8	+0.015	0		STWN8	15	0.8		0.9	7.6	3.5			
	10	+0.006	−0.015		STWN10	17	1		1.15	9.6	4.5			
	12	+0.018	0		STWN12	19		11.5		5.5				
	16	+0.007	−0.018		STWN16	24		15.2		8				
	20	+0.021 +0.008	0 −0.021		STWN20	28	1.2	4	1.35	19	10	5	0.5	14
														16

Order 注文例 **型 式** **PVAB12** **Delivery 出荷日** **在庫品**

■特長

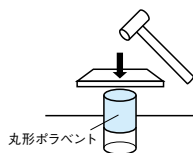
- ステンレス材 (SUS430相当) を焼結したポーラス (多孔) 構造の丸材です。
- 成形品面全体からガスが抜けるため、ガス抜き不良に起因する外観不良 (ウェルド・気泡・ショートショット等) や転写性の改善に高い効果があります。
- 成形品形状に合わせて機械加工やレーザー加工が可能です。加工後は必ず洗浄と開孔処理を行ってください。
- ブランクタイプ (PVAB・PVABC) はストレート形状のため幅広い用途に合わせ自由に加工して使用できます。
- 逃げ穴付タイプ (PVBB・PVBBC) は寸法精度出しやガス逃げ穴の加工が施されているため追加加工の手間なく設置可能です。

Example 使用例



■ご使用について

- 圧入取付時、必ず右図のように硬質プラスチック板等を挟み、木製ハンマ等で丸形ポラベントを叩き込んでください。
- 両端面の平行度は0.01以下です。設計時にご参考ください (基準面はC面側)。
- ブランクタイプの成形品面側 (C面逆側) は非通気のため、ワイヤーカットや放電、切削等での加工により開孔処理が必要です。
- ブランクタイプは通気性確保のために裏面から逃げ穴を加工してください。
- 定期的な型から取り外して超音波洗浄機等を用いヤニを除去してください。→「角形ポラベント概要」P.435
- 形状加工後は油抜き処理を行ってください。→「角形ポラベント概要」P.435



ガス抜き部品の最新情報をいまずぐチェック!
期間限定モニタープランや新商品情報を掲載!

QRコードまたは検索から:

ミスミ ガス抜き 検索



MISUMI-VONA

https://jp.misumi-ec.com/maker/misumi/mold/products/gas_release/

豊富なラインナップ! ガス抜きといえばミスミ!

ガス抜き商品のご案内

ヒケ、ソリ、ヤケ、ウェルド、シルバーなど、成形品の外観不良でお困りではありませんか?
成形品の複雑化や強化材入り樹脂の採用増加により、対策の必要性がますます上がっています。
ガス抜き対策の強化と生産性向上に役立つ入れ子やガス抜きピン、多孔体金属素材を取り揃えました。
導入前にトライが必要な場合は無料モニタープランをご活用ください。成形品への影響や効果をご確認いただけます。

話題商品のお試しチャンス! 初回限定 無料モニタープラン

豊富なラインナップ! ガス抜き商品選定

そくそく登場! 新商品ご紹介

大好評! 人気の商品

新発売商品

丸形ポラベント 多孔体金属材の丸形入れ子

ステンレス材 (SUS430相当) を焼結したポーラス (多孔) 構造の丸材です。
成形品面全体からガスが抜けるため、外観不良や転写性の改善に高い効果があります。

型式 Type	外径D
PVAB (圧入・ブランクタイプ)	4
PVBB (圧入・逃げ穴付タイプ)	6
PVABC (リング・ブランクタイプ)	8
PVBBC (リング・逃げ穴付タイプ)	10
	12
	16
	20

商品ページを見る

ガス抜きフィルター付ピン ガス抜きピンの新常識!

三角穴のため、バリが少なくガスもよく抜けやす。

【特長】

- ピン先端にガス抜きフィルターを圧入。成形品面からガスが抜けやす。
- 通気溝が三角形状のため、表面張力によって樹脂流入でのバリを軽減。
- フィルター部の通気溝が同心円状に配置されているため、どの方向からくるガスでもよく抜けやす。

URL https://jp.misumi-ec.com/maker/misumi/mold/products/gas_release/

掲載内容は変更となる場合があります。