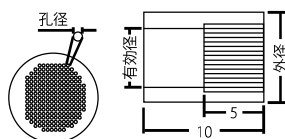


焼結ベント



鉄合金+防錆加工



発注コード	孔径	外径	有効径	価格
201010	0.2	10	6.0	
101010	0.1	10	5.5	

※外径公差 +0.03 ~ +0.08 、 全長± 0.5

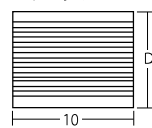
微細な孔がストレートに貫通しています

焼結ベントの使用上の注意

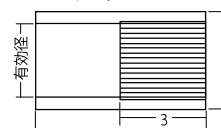
1. 孔面は金属製のものや硬い物でたいて傷付けたりしないで下さい。
2. 孔面は研磨、切削などの加工を施さないで下さい。
3. 圧入代はΦ 10 以下 0.01 ~ 0.02mm
Φ 10 以上 0.015 ~ 0.035mm 程度が適当です。
4. 圧入するときは、樹脂製ハンマーか木製ハンマーをご使用下さい。

発注コード	孔径	外径	有効径	価格
050610	0.05	6	3.5	
050810	0.05	8	3.5	
051010	0.05	10	3.5	
030610	0.03	6	2.5	
030810	0.03	8	2.5	
031010	0.03	10	2.5	

タイプ A



タイプ B



ステンレス (SUS316) 品

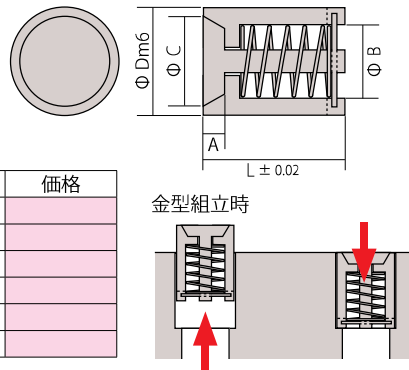
発注コード	孔径	孔数	D	有効径	タイプ	価格
W050110	0.05	43	1	0.65	A	
W050210	0.05	250	2	1.7	A	
W050310	0.05	400	3	2	A	
W050410	0.05	400	4	2	A	
W050610	0.05	400	6	2	B	
W050810	0.05	1600	8	4	B	
W051010	0.05	3600	10	6	B	
W100310	0.1	76	3	2	A	
W100510	0.1	76	5	2	B	
W100610	0.1	76	6	2	B	
W100810	0.1	300	8	4	B	
W101010	0.1	690	10	6	B	

※外径公差 +0.05 、 全長+0.2

エアポペット

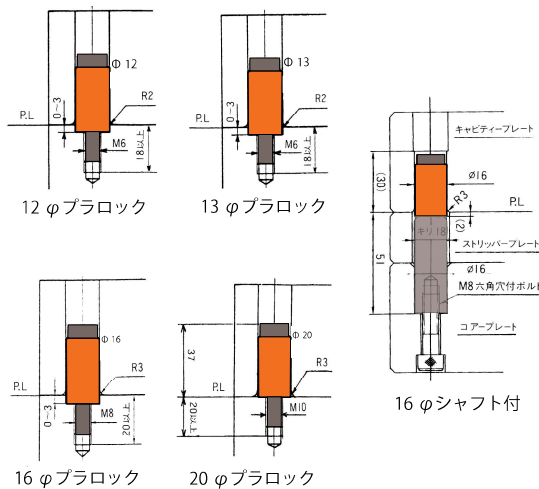


- 補助エジェクターに使用できます。
 - 成形時、金型内部の真空状態を解除させることによって生産性を極大化させ、取出し時に製品の損傷を防ぎます。
- 使用方法：・常時使用圧力に耐えられるように強く挿入して下さい。
(強く挿入しすぎるとバルブに段差が発生して円滑に動作しません。)
・エアホール加工時。Φ B サイズより大きく加工して下さい。
(Φ B サイズより小さく加工した場合分解時に製品が破損します。)



発注コード	A	C	Dm6	L ± 0.02	B	価格
S1014	2.20	8.00	10.00	14.00	6.00	
S1216	2.80	10.00	12.00	16.00	6.00	
S1620	3.50	13.50	16.00	20.00	6.00	
S2020	4.00	17.00	20.00	20.00	7.00	
S2525	5.00	21.00	25.00	25.00	8.50	
S3030	7.00	26.00	30.00	30.00	8.50	

プラロック オレンジ



発注コード	サイズ	ツバ	入数	箱価格
MPL-12NH	12	無	12	
MPL-13NH	13		12	
MPL-16NH	16		8	
MPL-20NH	20		4	
MPL-16SH	16	シャフト付	4	
MPL-12TH	12		12	
MPL-13TH	13		12	
MPL-16TH	16		8	

交換樹脂 (樹脂のみ)



発注コード	サイズ	ツバ	入数	箱価格
MPP-12NH	12	無	25	
MPP-13NH	13		25	
MPP-16NH	16		18	
MPP-20NH	20		10	
MPP-12TH	12	付	24	
MPP-13TH	13		24	
MPP-16TH	16		18	

耐熱温度：オレンジ 150℃
材質：特殊ナイロン 66 樹脂