

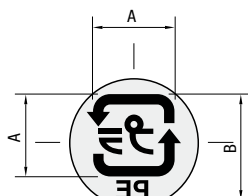
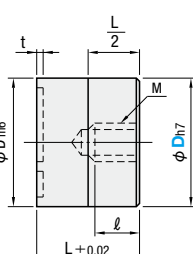
# プラスチック包装識別リサイクルマーク／リサイクルマーク

# TSベント

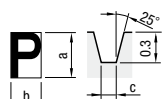
■プラスチック包装識別リサイクルマーク

**RoHS**

**RMP**   **M**

・文字部詳細



D	a	b	c
12	1.8	1.2	0.26
16	2.25	1.5	0.33
20	2.7	1.8	0.4

材質 SUS420  
硬度 50～53HRC

型 式

Type D

刻印文字

12 16 20

ABCDEF G  
HIJKLMN  
OPQRSTU  
VWXYZ \*

¥基準単価  
1～9本

2,710  
2,970  
3,690

L	M	ℓ	A	B	t	型 式 Type	D	刻印文字	¥基準単価 1～9本
12	M5	7	8	10.3	0.3	RMP2M (2文字タイプ)	12	ABCDEF G	2,710
14	M6	7	10	12.8	0.3	RMP3M (3文字タイプ)	16	HIJKLMN	2,970
16	M6	8	12	15.4	0.3		20	OPQRSTU VWXYZ *	3,690

※(スペース)は%でご指定ください。

■組み付け方法 型板にH7の穴をあけ、木ハンマー等で軽く叩き込んでください。  
マークの位置を確認の上、ボルトで締めつけてください。

## <識別表示義務について>

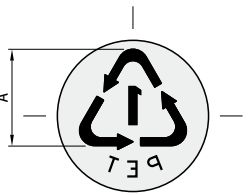
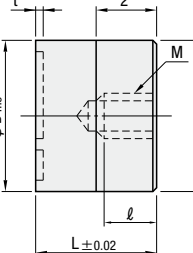
- ・識別表示の対象  
プラスチック製容器の識別マークは消費者の分別排出を促す為に平成13年4月1日から義務化されました。  
平成15年4月1日から、勸告、命令、罰則等の規定が適用されています。  
この規定によりプラスチック製の容器包装が表示の対象になります。なお、目的に合わせ容器包装リサイクル法の再商品化義務の対象が表示の対象となります。
- ・表示義務者  
識別表示義務を負うのは、プラスチック製容器包装の利用事業者、特定事業者および輸入販売事業者です。なお、再商品化義務と異なり、小規模事業者にも表示義務があります。

- ・材質表示  
識別マークに加えてプラスチックの種類等を示す材質表示を付すことは、自主的取り組みとされました。なお、SPI方式(輸出用)等による材質表示があっても識別表示を省略することはできません。
- ・材質表示、及び複合材質・複合素材の表記方法  
プラスチック製容器包装の材質表示は、JIS K6899-12000 (ISO 1043-11997) で定められている記号を用いて行うことを推奨します。  
なお、プラスチック製容器包装の識別マークとともに表示する場合には、**逆くさびかっこ>><<**は不要です。識別マークに関しては、プラスチック容器包装リサイクル推進協議会 03-5521-9018 (FAX) までFAXにてお問い合わせください。  
① ホームページ <http://www.pprc.gr.jp/>

■リサイクルマーク

**RoHS**

**RM**    

材質 SUS420  
硬度 50～53HRC

型 式
















Type D

¥基準単価  
1～9本

1,860  
2,000  
2,430  
3,140

L	M	ℓ	A	t	型 式 Type	D	¥基準単価 1～9本
10	M4	5	5	0.2	RM1J RM1E RM2J RM2E RM3J RM3E RM4J RM4G RM5J RM4F RM6J RM7E RM7J	8	1,860
12	M5	7	6	0.3		10	2,000
14	M6	7	10	0.3		16	2,430
16	M6	8	12	0.3		20	3,140

- ご利用にあたって
  - 成形品にこのマークをつけることにより、リサイクル時の素材の識別が簡単になり、リサイクルの効率を高めます。
  - 成形される文字は凸状となります。(浮出し文字)
- 組み付け方法  
型板にH7の穴をあけ、木ハンマー等で軽く叩き込んでください。  
マークの位置を確認の上、ボルトで締めつけてください。

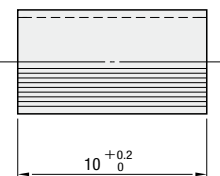
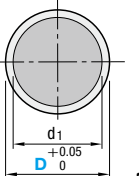
適用樹脂	ポリエチレンテラレート	高密度ポリエチレン	ポリ塩化ビニル	低密度ポリエチレン		ポリプロピレン	ポリスチレン	その他、多層を含む
	RM1J	RM2J	RM3J	RM4J		RM5J	RM6J	RM7J
アメリカSPI規格								
	RM1E	RM2E	RM3E	RM4G(ドイツ)	RM4F(フランス)	RM5J(アメリカSPI規格と共通)	RM6J(アメリカSPI規格と共通)	RM7E
アメリカSPI規格に準ずる ドイツ・フランス規格								

① アメリカSPI (Society of Plastics Industry) ・プラスチック工業会

型 式

TSVS  
TSVA  
TSVB  
TSVC  
TSVD

D  
2・3・4  
2・3・4  
2・3・4  
2・3  
6・8

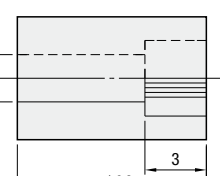
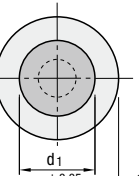



材質 SUS316  
ケース部硬度 130～190HV

型 式

TSVA  
TSVB  
TSVC

D  
6  
6・8・10  
5・6・8・10

d1=ベント部  
材質 SUS316  
ケース部硬度 130～190HV

HOLE 穴径	参考値 穴数	d1 参考値	d2	型 式 Type	D	¥基準単価 1～9本
0.02	224	1.8	—	TSVS	2	2,200
	532	2.9	—		3	2,480
	750	3.1	—		4	2,840
0.03	280	1.6	—	TSVA	2	1,730
	630	2.6	—		3	2,210
	1120	3.5	—		4	2,410
	1120	2.3	2		6	2,930
0.05	225	1.5	—	TSVB	2	1,550
	225	1.8	—		3	1,840
	225	2	—		4	2,060
	400	2.2	2		6	2,570
	1600	4.3	4		8	3,280
	3600	6.3	6		10	4,870
0.1	55	1.5	—	TSVC	2	1,470
	76	2.1	—		3	1,720
	76	1.8	2		5	2,060
	76	1.8	2		6	2,190
	300	3.9	4		8	2,370
	690	5.8	6		10	2,570
0.2	169	4.9	—	TSVD	6	2,220
	288	6.5	—		8	2,340

① 穴径は比較的流動性のよい樹脂の場合0.02～0.05を、流動性の悪い樹脂の場合0.1か0.2を選択ください。

## ■特長

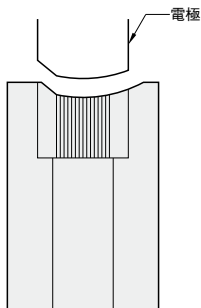
本製品は、極めて微細な貫通穴のベント部分をステンレス製のブシュに埋め込んだものです。0.02～0.2mmの穴からエアとともにガスが抜けて樹脂注入の抵抗が少なくなり、良品が早期に取り出せることから成形生産性の向上に威力を発揮します。

## ■取付方法

- 1.TSベントを埋め込む穴は、外径に対し0.03～0.05小さい穴径にして、圧入してください。
- 2.圧入に際し、ベント穴面を直接たたくことは避け、銅板などを当てて埋め込んでください。

## ■ご使用にあたって

- 1.TSベント面への加工は、ヤスリ、砥石、ペーパー等を用いておこなってください。  
この場合、穴が目づまりしますが、ショットエアをかけて金属粉を取り除いてください。  
それでも除去できないときには放電電極を30秒～50秒程度当てて(0.02mm～0.03mm位)頂きますと、復元します。
  - 2.TSベント面への斜め加工は穴の入口が長穴となり、目づまりしやすくなりますので、形状面がフラットに近い箇所にご使用ください。
  - 3.穴径と樹脂によっては成形品に穴の形が出ますので、取り付け場所にはご注意ください。
  - 4.TSベントの下に必ずエア逃げを設けてください。
  - 5.ベント穴部にタールや樹脂がすがつりますと、ガスが充分に抜けなくなる場合があります。ベント面にショットエアをかけたり、ベント面に溶剤を塗布して1～2時間後にショットエアをかけるなどして、定期的にメンテナンスを行い、目づまりを防いでください。
  - 6.クリーニング用の溶剤は樹脂により異なりますので、ご使用の樹脂メーカーにお問い合わせください。
- ① プラスチックの射出成形金型用に規格化されています。  
圧縮成形金型、ダイカスト金型、鋳造金型には不適ですご注意ください。  
② 高い射出圧を受けるとベント部が破損する場合がありますのでご注意ください。  
高射出圧のポリカーボネイト樹脂(PC)、複合樹脂(PC+ABS)等には不適ですご注意ください。



デモラン  
はろろマークが抜き