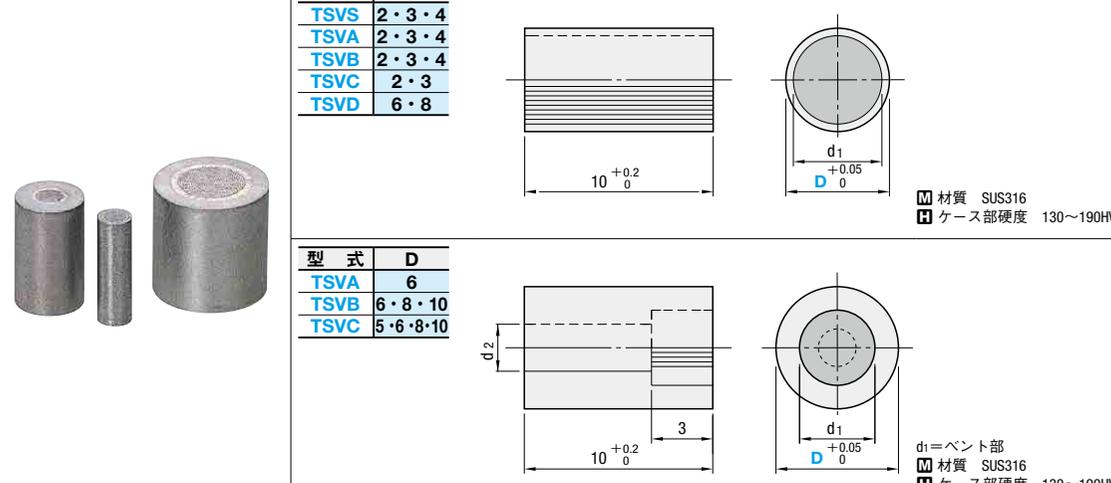


GAS VENTS
TSベント

型式	D
TSVS	2・3・4
TSVA	2・3・4
TSVB	2・3・4
TSVC	2・3
TSVD	6・8



材質 SUS316
ケース部硬度 130~190HV

型式	D
TSVA	6
TSVB	6・8・10
TSVC	5・6・8・10

d1=ベント部
材質 SUS316
ケース部硬度 130~190HV

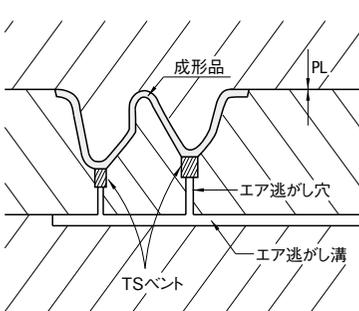
HOLE 穴径	参考値 穴数	d1 参考値	d2	型式 Type	D
0.02	224	1.8	—	TSVS	2
	532	2.9	—		3
	750	3.1	—		4
0.03	280	1.6	—	TSVA	2
	630	2.6	—		3
	1120	3.5	—		4
	1120	2.3	2		6
0.05	225	1.5	—	TSVB	2
	225	1.8	—		3
	225	2	—		4
	400	2.2	2		6
	1600	4.3	4		8
0.1	3600	6.3	6	10	
	55	1.5	—	TSVC	2
	76	2.1	—		3
	76	1.8	2		5
	76	1.8	2		6
300	3.9	4	8		
0.2	690	5.8	6	10	
	169	4.9	—	TSVD	6
288	6.5	—	8		



型式 TSVAG6



在庫品



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

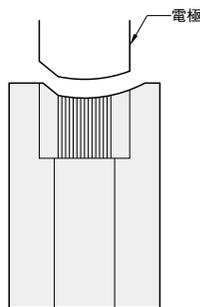
本製品は、極めて微細な貫通穴のベント部分をステンレス製のブシュに埋め込んだものです。0.02~0.2mmの穴からエアとともにガスが抜けて樹脂注入の抵抗が少なくなり、良品が早期に取り出せることから成形生産性の向上に威力を発揮します。

■取り付け方法

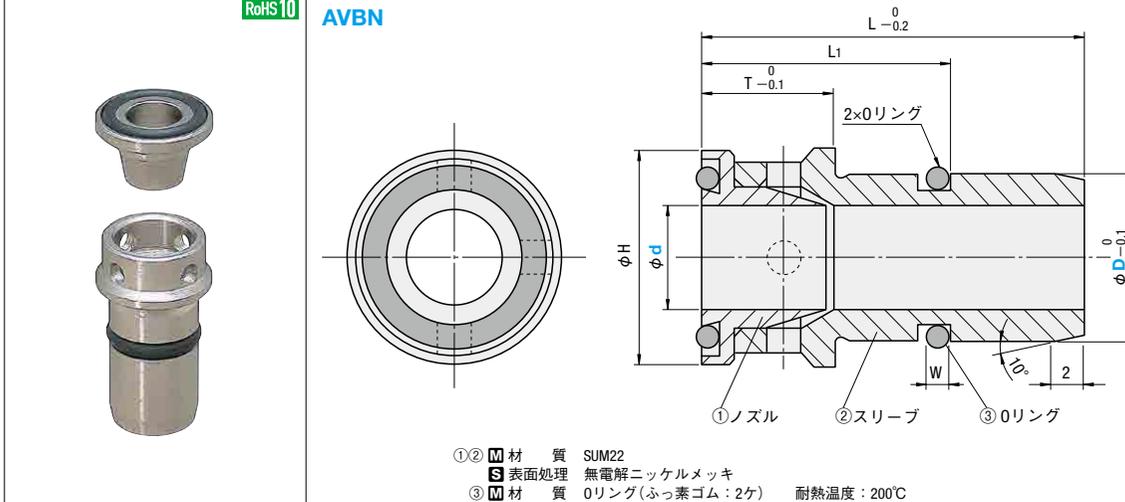
- TSベントを埋め込む穴は、外径実測寸法に対し0.01~0.03mm小さい穴径にして、圧入してください。
- 圧入に際し、ベント穴面を直接たたくことは避け、銅板などを当てて埋め込んでください。

■ご使用にあたって

- 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、穴が目詰まりしますが、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)いただきますと、復元します。
- TSベント面への斜め加工は穴の入口が長穴となり、目詰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。
- 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。
- TSベントの下に必ずエア逃げを設けてください。
- ベント穴部にタールや樹脂がこぼれやすくなりますと、ガスが十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、目詰まりを防いでください。
- 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。
- 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。
- 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。



VACUUM UNITS -BLOW TYPE-
バキュームユニット
—圧縮空気式—



RoHS10 AVBN

①ノズル ②スリーブ ③Oリング

①②材質 SUM22
③表面処理 無電解ニッケルメッキ
③材質 Oリング(ふっ素ゴム:2ヶ) 耐熱温度: 200℃

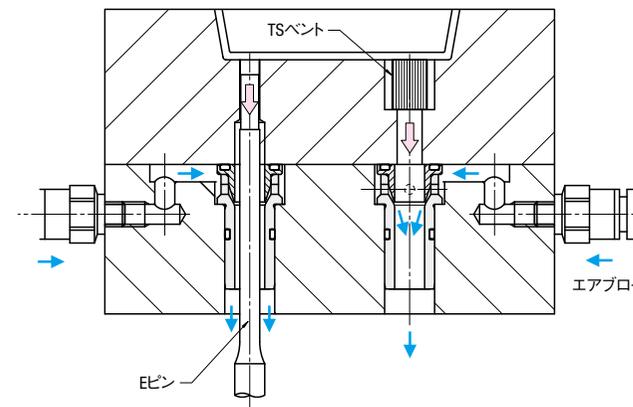
H	L	L1	T	Oリング		型式 Type	D	d
				太さW	呼び番号			
8	18	13	8	1	5	AVBN	6	3
11	25	15	8	1.5	6		8	4
13	25				8		10	6
16	30				10		13	9
19	35	14	16	12				



型式 AVBN 10 - 6



3 日目出荷 ストック A



■特長

- バキュームユニット(AVBN)はエアブロー(圧縮空気)によりキャビティ内部を真空にし、成形品のガス焼け、ひけなどの成形不良を防止します。

■注意事項

- エア圧力を0.3~0.5MPaにしてください。
- エジェクタピンを通すときには、エジェクタピンの径がd=2mm以下になるようにご使用ください。
- バキュームユニット挿入時にOリングの損傷を防止するため、プレートには面取り加工をしてください。(Oリング専用グリスを使用するとスムーズに挿入できます。)
- チューブは外径φ6、内径φ4以上のものを使用してください。
- ガス対策に活用できますが、成形条件によって効果は異なりますので、問題を解決できない場合があります。
- 性能向上のため、カタログに記載していない寸法を変更する場合があります。

■エア通り穴の推奨加工寸法例

型式 Type	D	A	B
AVBN	6	4	3
	8		
	10		
	13		
16			

