



従来の単軸成形による焼結部品に対し、射出成形技術を応用した、MIM (METAL INJECTION MOLDING) による焼結部品は、形状の自由度と高密度化により溶製材に匹敵する材質特性を得ることが可能です。

独自開発のMIM技術による製品は、自動車、電動工具、情報通信、医療、一般機械等、世界中の様々な分野で採用されています。

### ポーライトMIM材料特性

材料記号	材質分類	化学成分 wt%							密度 g/cm <sup>3</sup>	引張強さ MPa		伸び %		硬さ HR		その他特性	用途例	JIS 2250 相当グレード(新) 田(1989) 新(2016)
		Fe	C	Cu	Ni	Mo	Cr	その他		焼入れ前	焼入れ後	焼入れ前	焼入れ後	焼入れ前	焼入れ後			
PMF01	一般構造材	残	0.3~0.5	—	1.5~2.5	—	—	≤1	≥7.5	≥450	≥1200	≥15	≥3	≥60HRB	40HRC	—	歯車、カム、カップリング 一般構造用部材	JPMA S01:2005 MIM-Fe2Ni
PMF02		残	0.3~0.5	—	1.5~2.5	~1	—	≤1	≥7.5	≥550	≥1300	≥10	≥2	≥80HRB	50HRC	—	—	
PMS11	耐食性材	残	≤0.03	—	12~15	2~3	16~18	—	≤1	≥7.5	≥450	—	≥40	—	—	—	歯車、カム、カップリング 耐食性構造用部材	JPMA S01:2005 MIM-SUS316L
PMS21		残	≤0.07	—	3~5	—	15~18	Cu: 3.5	≤4	≥7.5	—	≥1200	—	≥9	—	≥40HRC	—	歯車、カム 耐食性高強度部材
PMM11	磁性材	残	≤0.03	—	—	—	Co:48~50 V:~3	≤1	≥7.8	—	—	—	—	—	—	B <sub>s</sub> : ≥1.95T N <sub>c</sub> B <sub>max</sub> : ≥2000	軟磁性部品	パーマジェニール
PMM21		残	≤0.03	—	46~48	—	—	—	≤1	≥7.8	—	—	—	—	—	B <sub>s</sub> : ≥1.4T B <sub>max</sub> : ≥28000	—	Pbパーマロイ

※詳細につきましては、お問い合わせ下さい。  
※対応規格は相当グレードであり保証規格ではありません。

製品例 H80-01/02



製品例 P16-25/26



焼結ギヤ歯面



MIMギヤ歯面

