



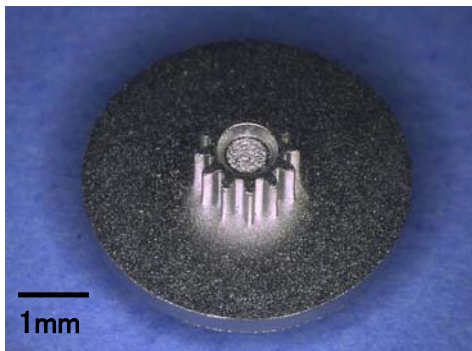
従来の単軸成形による焼結部品に対し、射出成形技術を応用した、MIM (METAL INJECTION MOLDING) による焼結部品は、形状の自由度と高密度化により溶製材に匹敵する材質特性を得ることが可能です。

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	材質成分	密度	引張強さ		伸び		硬度		その他特性	用途例
			熱処理前	熱処理後	熱処理前	熱処理後	熱処理前	熱処理後		
PMF01	Fe-Ni-C	≥ 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
PMF02	Fe-Ni-Mo-C	≥ 7.5	≥ 550	≥ 1300	≥ 10	≥ 2	≥ 80HRB	50HRC	-	歯車、カム、カップリング 耐食性構造用部材
PMS11	SUS316L	≥ 7.5	≥ 450	-	≥ 40	-	-	-	-	刃物、耐摩耗部品 耐食耐摩耗用部材
PMS04	SUS440C	≥ 7.5	-	-	-	-	-	-	-	歯車、カム 耐食高強度用部材
PMS21	SUS630(17-4PH)	≥ 7.5	-	≥ 1200	-	≥ 9	-	-	-	耐摩耗用部材
PMH01	M2(SKH51)	≥ 7.8	-	≥ 1000	-	-	-	-	-	各種コア、ヨーク 軟磁性部品
PMM02	Fe-3Si	≥ 7.4	-	-	-	-	-	-	B25: ≥ 1.5T Hc: ≤ 1 Oe μ <sub>max</sub> : ≥ 6000	
PMM11	Fe-49Co-2V	≥ 7.8	-	-	-	-	-	-	B25: ≥ 1.95T Hc: ≤ 3.5 Oe μ <sub>max</sub> : ≥ 2000	

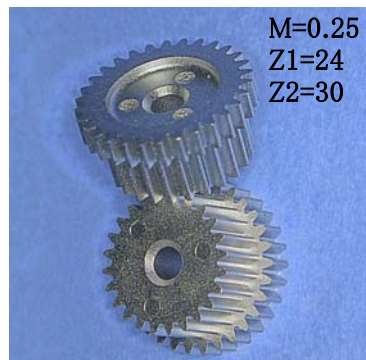
製品例 サンギヤキャリア



M=0.10  
Z=12

面粗度  
Ra0.60

製品例 ダブルギヤ



焼結ギヤ歯面



MIMギヤ歯面

