

リング断面のバリ

リングは圧縮成形する際に、上型と下型との合わせ面でゴムがはみ出しバリが生じます。バリが大きかったり型ズレ、ひげが大きい場合、密封性を必要とする箇所にバリが出て気密性を損なうことがあります。

またバリがはがれる事で異物混入、付着に至る可能性もあります。

弊社は必要に応じて高精度画像測定器にて断面外観観察し、バリの大きさを確認した上で、製品の供給を致します。

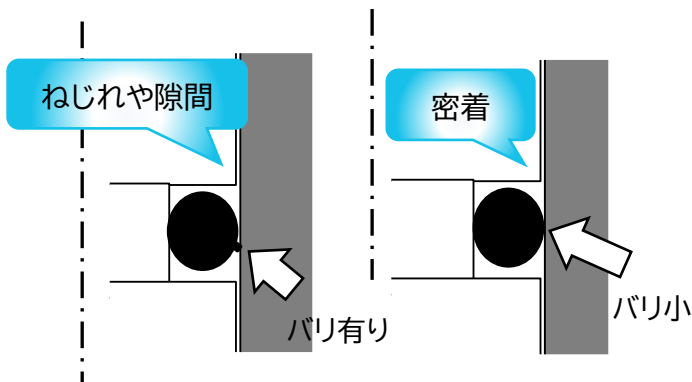
表1-等級Nのリングの外観品質基準

表面欠陥の分類	表面欠陥の概要図	記号	等級Nの表面欠陥の最大許容限度 リングの太さ d2				
			単位mm				
			0.8< ≦2.25 ^{b)}	2.25< ≦3.15	3.15< ≦4.50	4.50< ≦6.30	6.30< ≦8.40 ^{c)}
ひげ		g	0.18	0.27	0.36	0.53	0.70
		h	0.08	0.08	0.10	0.10	0.13
複合ばり (ばり、食違い及びパーティングラインの突起の組合せ)		f1	0.10	0.12	0.14	0.16	0.18
		f2	0.10	0.12	0.14	0.16	0.18
		a	ばり部分が区別できるときはばりは、0.07mmを超えてはならない				
過度の仕上げ		n	nの値が、リングの太さd2の最小値以上の場合は許容する				
フローマーク		j	1.50 ^{c)}	1.50 ^{c)}	6.50 ^{c)}	6.50 ^{c)}	6.50 ^{c)}
		k	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08
へこみ及び充填不足 (パーティングラインのへこみを含む。)		l	0.60	0.80	1.00	1.30	1.70
		m	0.08	0.08	0.10	0.10	0.13
不一致、ずれ (食違い)		e	0.08	0.10	0.13	0.15	0.15

注a) リングの太さがd2が0.8mm以下の場合又は8.4mmを超える場合の最大許容限度については、受渡当事者間の協定による。
b) 各部は滑らかにする
c) この数値又はリングの内径d1の0.05倍のいずれか大きいほう。

JIS 等級Nのリングの外観品質基準 引用

※リングにはJISB2401-3で外観基準の規定があります。

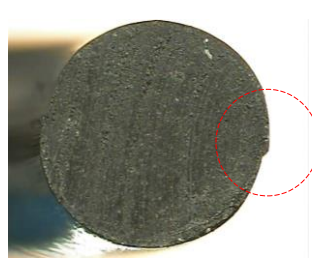


中国メーカー:バリ



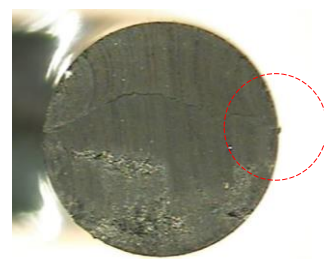
横の引っ張り	0.06	mm
バリの厚み	0.07	mm

中国メーカー:型ズレ



ズレの幅	0.09	mm
------	------	----

NOK社:バリ



横の引っ張り	0.02	mm
バリの厚み	0.02	mm

弊社では、微小な寸法でも測定できる為、目視で判断できないバリの寸法も比較することができます。測定にお困りでしたら、是非お声がけください。