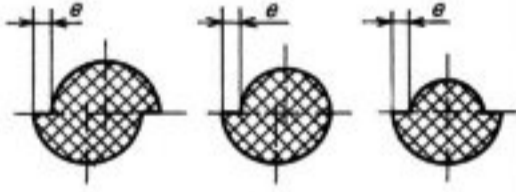
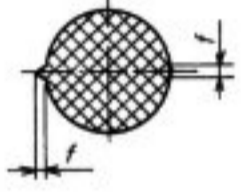
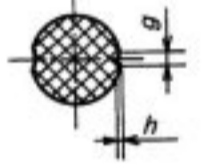

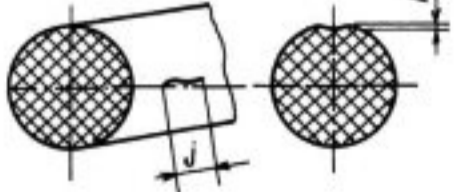
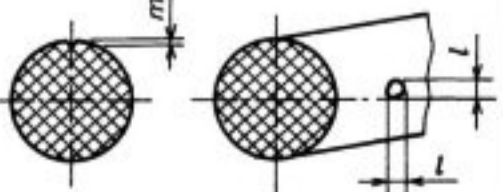


# SKK Oリングの外観

Oリングの外観基準についてISO3601-3:1987(E)が制定されました。JISには今まで外観に関する基準がなかったので、今回このISO3601-3を参考として解説表に示しました。

(単位: mm)

外観欠陥の分類	外観欠陥の概略図	記号	最大許容限度									
			Oリングの太さ $d_2$									
			グレードNのOリング					グレードSのOリング				
			1.80	2.65	3.55	5.30	7.00	1.80	2.65	3.55	5.30	7.00
くい違い		<i>e</i>	0.08	0.10	0.13	0.15	0.15	0.08	0.08	0.10	0.12	0.13
ばり残り		<i>f</i>	0.10	0.12	0.14	0.16	0.18	0.10	0.10	0.13	0.15	0.15
ばり線のひけ		<i>g</i>	0.18	0.27	0.36	0.53	0.70	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30
		<i>h</i>	0.08	0.08	0.10	0.10	0.13	0.05	0.08	0.10	0.10	0.13
ばりの取り過ぎ		—	表面の仕上がりがスムーズでOリングの太さ $d_2$ 許容差内であること。									
流れ (フローマーク)		<i>j</i>	0.05 × $d_1$ 又は下記の大きい方					0.03 × $d_1$ 又は下記の大きい方				
		<i>k</i>	1.5	1.5	6.5	6.5	6.5	1.5	1.5	5	5	5
欠け・へこみ		<i>l</i>	0.6	0.8	1	1.3	1.7	0.15	0.25	0.4	0.63	1
		<i>m</i>	0.08	0.08	0.1	10.1	0.13	0.13	0.08	0.1	0.1	0.13
異物	—	—	ないこと									

備考 グレードのNは一般工業用の外観基準、Sは一般工業用(特殊用途)及び航空宇宙用の外観基準を意味する。