

製品紹介 大口径シール材について

送り焼きのご案内

八光産業株式会社

〒108-0073
東京都港区三田2-7-23
デリス三田2F
TEL03-3456-2577
FAX03-3453-8997

目次

送り焼きのメリットと製造原理

業界別送り焼き製品 構成比

取り扱い製品

所有金型表

製造工程 ①

製造工程 ②

大口径シール材の様々な断面

製作工程紹介:ゲートバルブ用シール

送り焼きの メリットと 製造原理

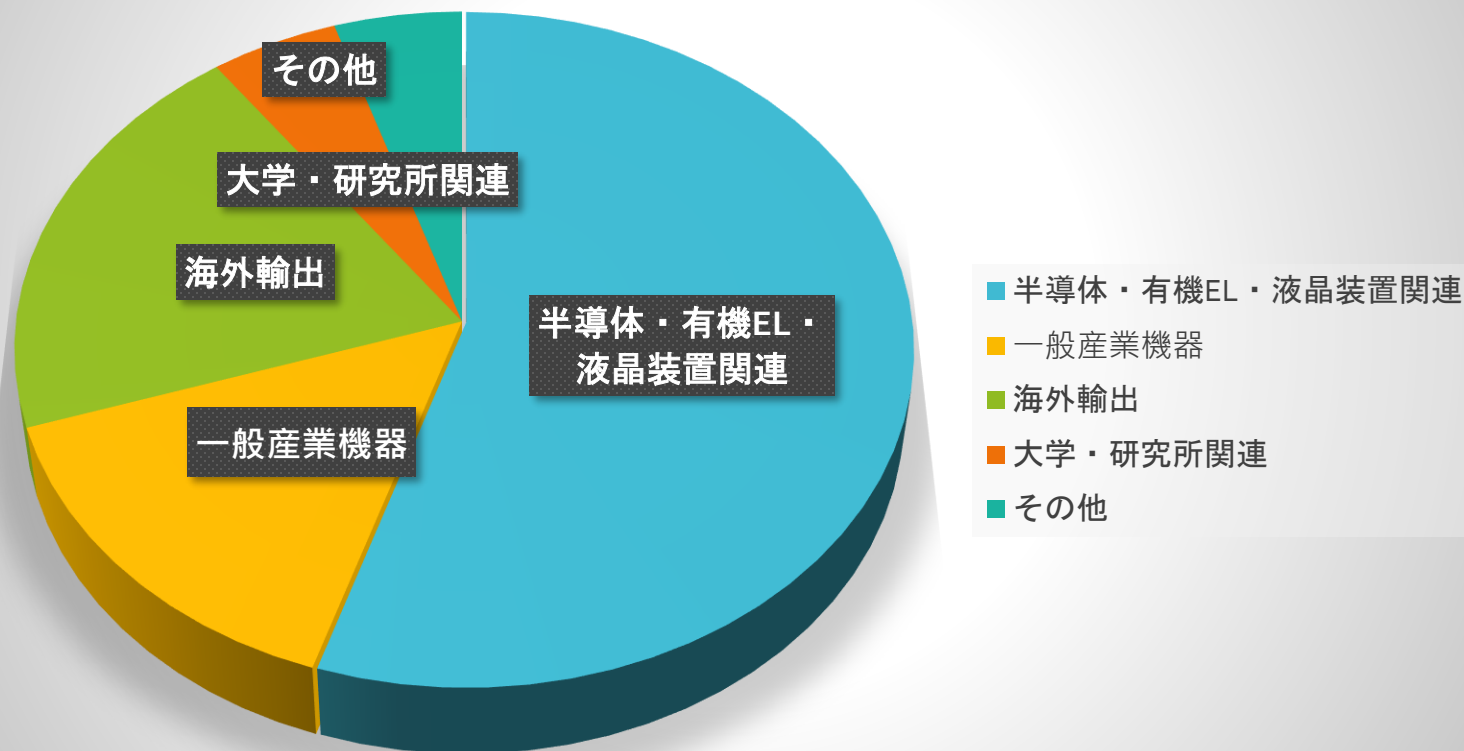
- ◆ 当社所有の金型（金型リスト参照）であれば、金型代は不要です
- ◆ 金型成型のため、一般の金型成型品と同等の性能です
- ◆ 加硫接着のため、繋ぎ目はほとんどわかりません
- ◆ お客様のご要望に応じたサイズにて1本より製作いたします（金型リスト参照）

送り焼きとは・・・

- ◆ 従来金型のないリング等は押出しゴム紐などを接着剤などでつなぎ使用されていました。この方法では接着部分の強度・耐熱性・耐油性・耐薬品性やシール性能に問題がありました。送り焼きリングとはプレス加硫によって成型いたしますので、**接着剤等は一切使用しません**。よって通常の成型製品と同様の性能を有しております。
- ◆ 送り焼き成型は、JIS規格、AS規格にない特別寸法を成型する技術であり、単品・小ロットの場合に金型を必要としない為、大口径リングも**低コスト**及び**短納期**で商品製造が可能となります。
- ◆ 送り焼き成型専用の各種設備にて成型を行っているため、**仕上がり・外観・寸法精度も安定**し、且つ材質面においても規格品と同じ材料を使用するため、トラブルの発生がありません。

業界別 送り焼き製品 構成比

構成比



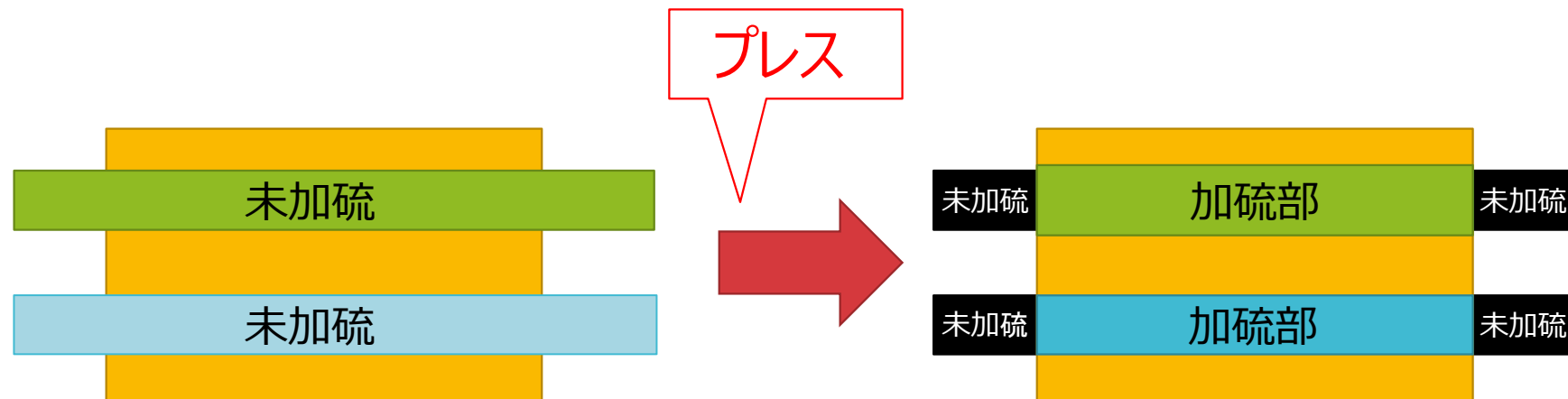
取り扱い 製品

各種Oリング	規格Oリング（P・G・V・AS・その他） カルレッツ®・その他パーフロロ系 センターリング及びセンターリング用Oリング
非粘着フッ素	フッ素ゴムの耐薬品性・耐熱性はそのままで耐摩耗性と非粘着性を大幅に改善し装着溝などへの固着防止に最適な特殊フッ素ゴムです。 表面改質処理の為コーティング剥離がありません。
フッ素樹脂製品	バックアップリング・PTFEOリング・各種成形品・PFA/FEP被覆Oリング（フッ素・シリコン）
ガスケット類	全面パッキン(FF/RF) サニタリーガスケット

所有 金型表

線径	線径 公差	最少 内径		線径	線径 公差	最少 内径		角リング		甲山		甲丸	
3.1	±0.1	160～		12.7	±0.4	300～		線径	最少内径	線径	最少内径	線径	最少内径
3.5	±0.1	160～		13.0	±0.4	300～		7	500～	8	500～	8	500～
4.0	±0.1	160～		14.0	±0.4	300～		9.5	500～	10	500～	10	500～
4.5	±0.12	500～		15.0	±0.4	300～		10	500～	12	500～	12	500～
5.0	±0.12	160～		16.0	±0.4	300～		12	500～	16	500～		
5.33	±0.12	160～		17.0	±0.4	300～		13	500～				
5.5	±0.13	500～		18.0	±0.4	300～							
5.7	±0.13	160～		19.0	±0.4	500～							
6.0	±0.13	160～		20.0	±0.4	500～							
6.5	±0.13	280～		20.5	±0.4	500～		主要材料					
7.0	±0.15	160～		22.0	±0.4	550～		材質	硬度	材質	硬度	材質	硬度
7.5	±0.15	160～		23.0	±0.4	800～		NBR	60/70/80/90	フッ素(茶)	70/80	SI赤	50/60/70
8.0	±0.15	160～		25.0	±0.4	800～		EP	70	※EP	70	SI乳白	70
8.4	±0.15	160～		28.0	±0.4	800～		SBR	70	※フッ素	60/70	SI透明	50/70
9.0	±0.15	300～		30.0	±0.4	800～		CR	60/70/80	※SI	50/70	耐熱SI	60/70
9.5	±0.3	300～		35.0	±0.4	800～		IIR	70			スチームSI	60/70
10.0	±0.3	160～		40.0	±0.4	800～		H-NBR	75/90				
10.5	±0.3	300～						フッ素	60/70/80/90				
11.0	±0.3	300～						フッ素3元	60/70				
12.0	±0.4	300～						アプラス	70				
										その他材質についてはご相談ください			

製造工程①



1. 両端に未加硫部分を残して成型

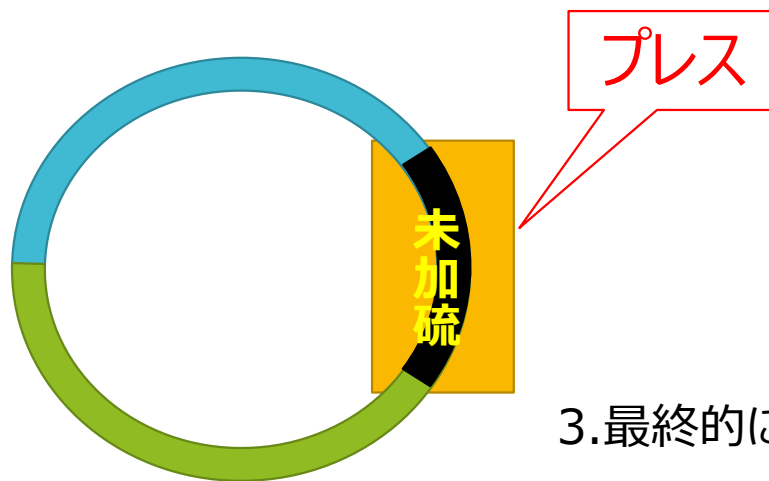
加硫部……温度と圧力を加えられたゴムとして完成された部位のこと。

未加硫部……原料のままでゴムとして完成されていない部位のこと。

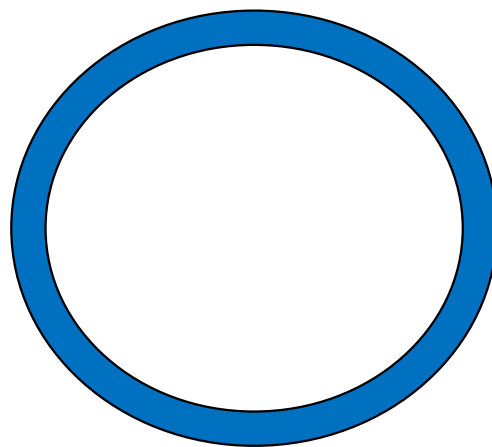


2. 未加硫部分同士をプレス加硫

製造工程②

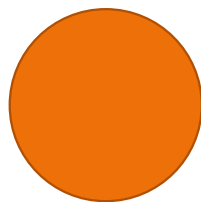


3.最終的に両端の未加硫部分を加硫



4.Oリング完成

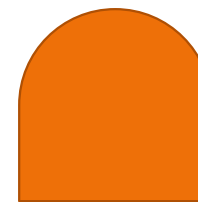
大口径 シール材の 様々な断面



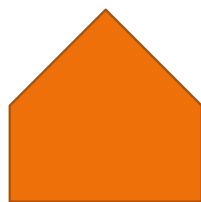
Oリング



角リング



甲丸リング

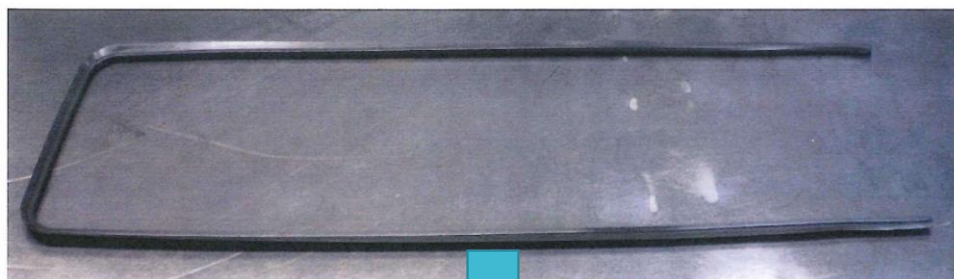


甲山リング

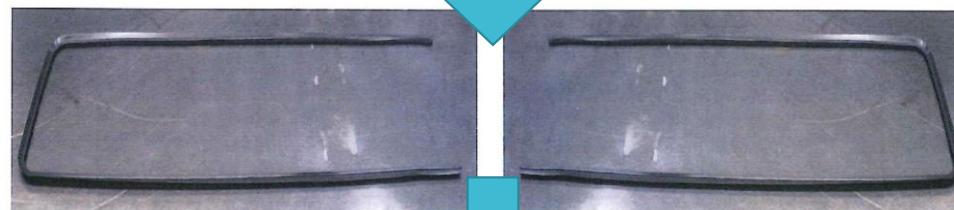


Vリング

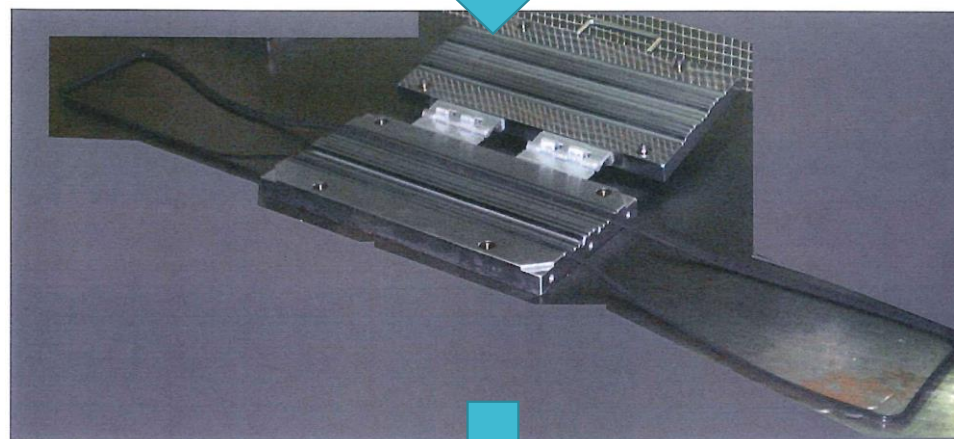
製作工程紹介： ゲートバルブ用 シール



パーツを金型で製作します
両端は未加硫状態です



左右各1個製作します



左右のパーツを金型に仕込み、
プレスします



完成！
約1100mm x 200mm サイズ
ゲートバルブ用シール

ご清聴ありがとうございました

不明点等
お気軽に問い合わせください

八光産業株式会社

〒108-0073
東京都港区三田2-7-23
デリス三田2F
TEL03-3456-2577
FAX03-3453-8997