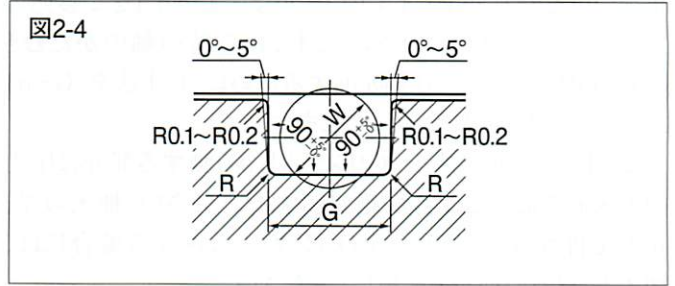


### (3) 溝の種類

a) 推奨溝構造を図2-4に示します。また、その他の溝形状を図2-5、図2-6に示します。この溝形状はつぶし率や充填率がNOK基準から外れますので、参考として記載します。

いずれの箇所もシールに傷つくことがないようにバリ・カエリへの注意が必要です。



8

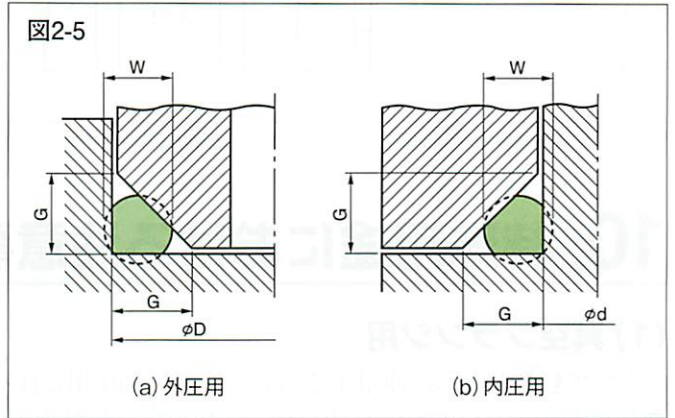
### 【参考】

#### b) 三角溝

機器の簡略化から、三角溝が使用されることがありますが、三角溝は図2-5のように三方向からOリングをつぶすことになり、Oリングの圧縮永久歪が比較的大きくなります。

使用方法は図2-5のように、D,d寸法は、寸法表中の溝部寸法D,dの値に準じてください。

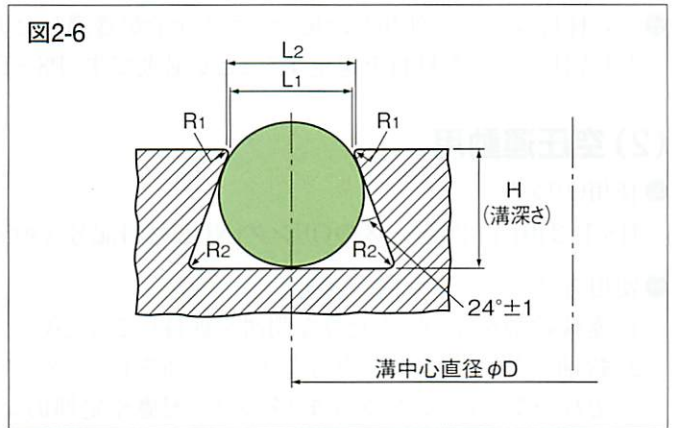
また、G寸法は1.3~1.4W(W:Oリング太さ)にとってください。



#### c) あり溝

Oリングの飛び出し防止を目的として設定されることがありますが、充填率が高くなるのが欠点です。

組み込み時のシールへの傷付きや圧縮割れなどが発生しないように、注意が必要です。詳細寸法はNOKにお問合せください。



※溝径の中心とOリング径の中心は等しくなるようにしてください。