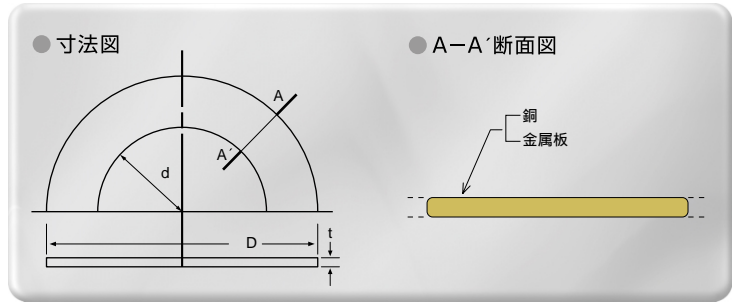




NO ASBESTOS PACKING Industry

NAPI 金属平形ガスケット (JIS, JPI, PN規格用)



## 真空中で加熱焼鈍し、雰囲気ガス不使用で水素ゼイ化の心配がない金属平型ガスケット

NAPI 金属平型ガスケット(銅の場合)は、主にタフピッチ銅板(条)[1.0t、1.5t、2.0t]よりプレスにて外径、内径を打抜きして、カエリ取り(小径のものはバレル研磨)をした後、真空中で加熱焼鈍を行い、Hv40～45の硬度で、安定した品質の製品を供給しています。雰囲気ガスを使用していないので水素ゼイ化の心配はありません。安心して御使用ください。Al、SUS等もプレス打ち抜きで製作しています。

なまし方	用途
普通なまし	ディーゼルエンジン、二輪車、四輪車用エンジン、精密機械、ガス器具、真空用機械など 油止め、Air(空気)、N <sub>2</sub> 、Ar、ガスなどのシール
極なまし	自動車用銅パッキン (フランジ側材料がアルミ合金などの場合)

使用用途に合わせて使用する材料(タフピッチ銅、無酸素銅など)と焼鈍条件を設定致しますので、発注前に一度ご相談ください。

規格品はJIS、JPI、PNの寸法表のリングガスケットを製作します。銅以外の金属(Al、SUSなど)も製作します。

### 製造工程



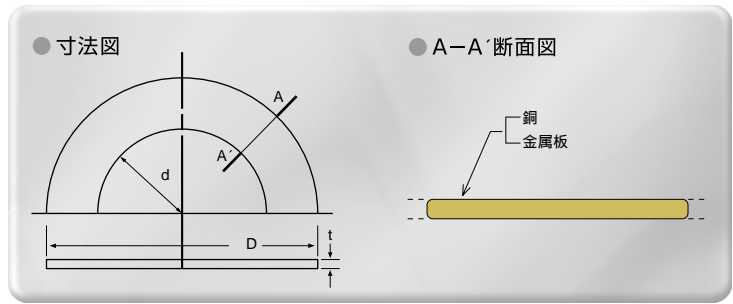
- 外径30 以上50 未満 ..... 2回抜 0.5 ごと金型あり
- 外径50 以上220 未満 ..... 2回抜 1 ごと金型あり
- 外径220 以上350 未満 ..... 2回抜 JIS・JPI・PNの金型あり
- 350 以上は別の方法で製作致します

金属の板厚0.8～3.0tはプレス・打ち抜きにて、それ以上の厚さ、あるいは薄い物は別の方法で製作致します。



NO ASBESTOS PACKING Industry

銅パッキン(タフピッチ銅・無酸素銅等)



## 真空中での加熱焼鈍により軟らかくシール性能に優れた仕上がりの銅パッキン

旭標準銅パッキンは、JIS、JPI、PN規格にない外径38以下の金属平形ガスケットで、ガソリンエンジン、ディーゼルエンジンなど、内燃機関の油止め、その他の部品用として1.0t、1.5t、2.0tのタフピッチ銅板条(国内主要伸銅メーカー製)を用い、旭標準寸法にてプレス打ち抜き、カエリを取った後、真空中で加熱焼鈍を行いHv40～45の硬度で、安定した品質の銅パッキンの供給を目的としています。真空中で焼鈍した銅パッキンは加熱時にガス(O<sub>2</sub>、H<sub>2</sub>、N<sub>2</sub>など)による銅リングの内部材質への影響が最も少ないため、仕上がりが軟らかくシール性能が向上するため、好評を頂いております。

なまし方	用途
普通なまし	ディーゼルエンジン、その他一般用
極なまし	自動車・単車用

### 製造工程



- 外径30 以下 ..... コンパウンド型(一回型)「標準パッキン」又は2回抜型(6～30まで0.5ずつ金型があります)



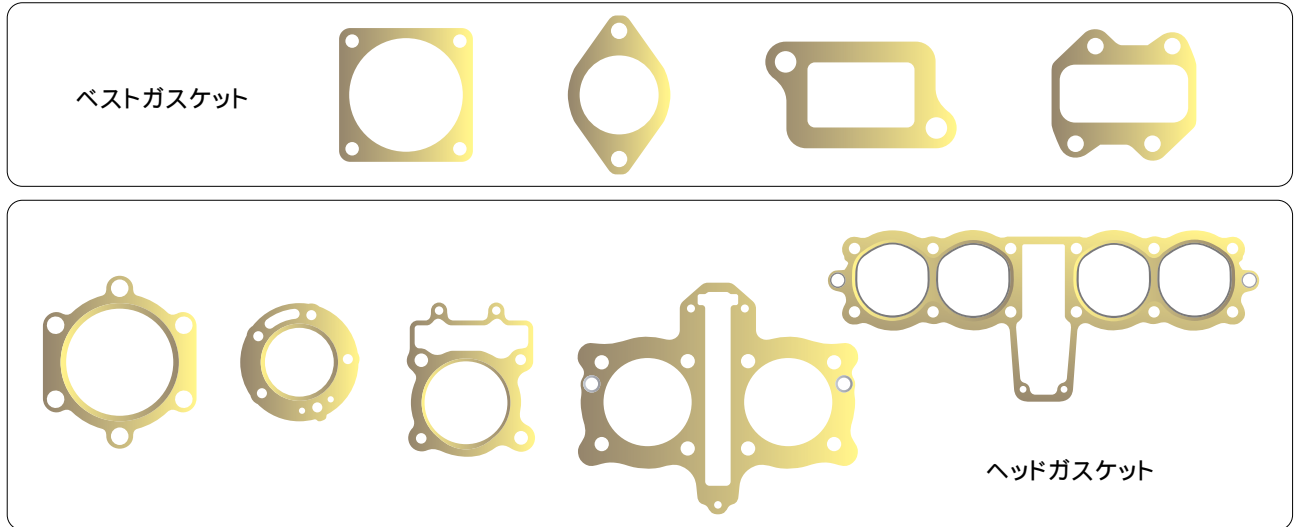
NO ASBESTOS PACKING Industry

### ベストガスケット／ヘッドガスケット

## ノンアスベスト材料を使用した、安価な中低温用のガスケット

アサヒベストガスケットは、ノンアスベスト材料をスチールベストタイプにした複合材料を使用し、打抜き加工した後黒鉛処理を行ない、グロメットをカシメた後、仕上加工を経て製作されます。一般にヘッドガスケットは主にメタルを金型にて打ち抜いた後、ピードを立てスポット溶接、あるいはカシメて2～3枚を合わせフッ素樹脂コーティングをして仕上げるため、大量生産でないとコストが高くなるのが欠点です。当社はノンアスチールベスト(カーボンスチールベスト、カーボンパーベスト、フッ素樹脂スチールベスト)をトムソン型にて安価に打ち抜き、保持している40～100のグロメット型及びカシメ型によるグロメット使用により、高品質なガスケットの少量生産を可能にしています。

ベストガスケットは主にディーゼルエンジンの排気ガスケットとして用いられ、450 までの耐熱ガスケットとして使用されています。当社ヘッドガスケットは二輪車、四輪車用ヘッドガスケット1気筒、2気筒、4気筒、6気筒として、エンジンパーツに使用されている他、海外にも輸出され各国で使用されています。



NO ASBESTOS PACKING Industry

### 金属シム (ステンレス・鉄・黄銅、他)

## 納期・価格・品質において納得の金属シム

シムは、各種機械の位置調整などに広く用いられています。しかし少量・多品種であり、板厚により製造方法が多様な為、一製造所で作ることが出来ず、ユーザーにとって、納期、価格、精度、品質に満足できないのが現状です。当社では、薄板(0.05～0.5t)と(0.5t～3.2t)の板厚と、二通りの方法で統一し、納期、価格、品質を満足出来るようにしております。

