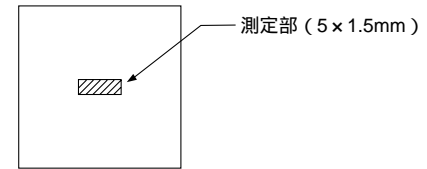


### 3.4.4 外 観

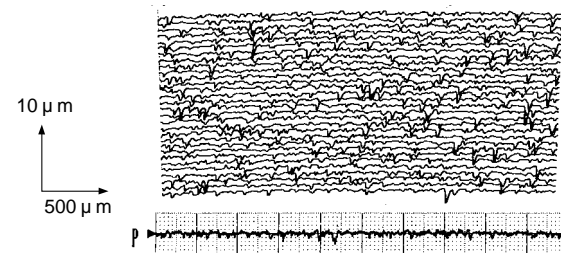
ザイロン低反り・良外観グレードの表面粗度を以下に示します。他のザイロン/シャーシグレードに比べ表面状態が滑らかになっているのが確認されます。

(三次元表面粗度形状測定；JIS B 0601)

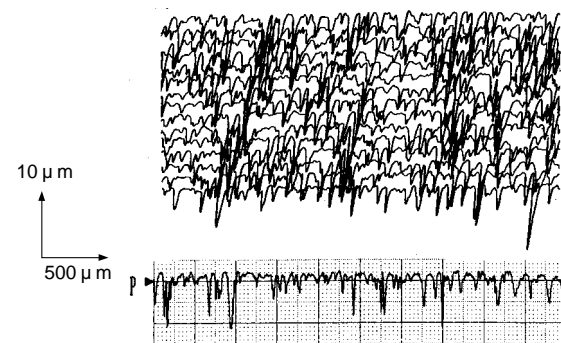
プレート (70×70×3mm)



X352V (中心線平均粗度Ra : 0.3 μm、表面最大高さRmax : 3.1 μm)



X332V (中心線平均粗度Ra : 2.8 μm、表面最大高さRmax : 13.2 μm)

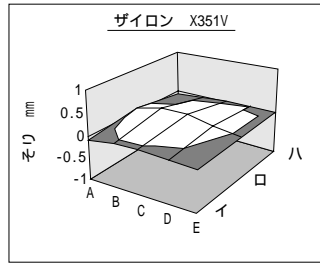
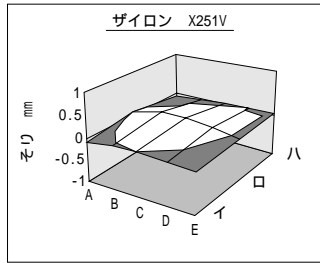
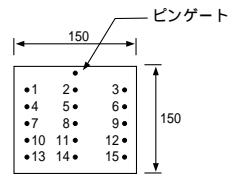


### 3.4.5 寸法精度

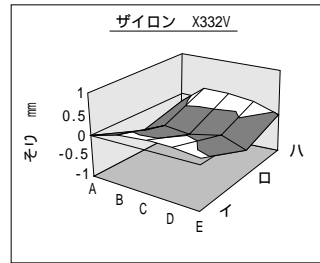
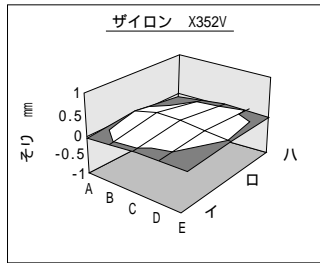
低反り・良外觀グレードは、ザイロン/シャーシグレードの中で超低反りグレードと並んで寸法精度が最も良いグレードの1つです。以下に平板による平面度測定の結果を示します。

#### 試験法

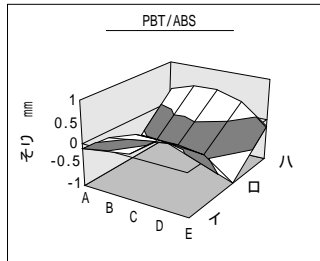
- ・150 × 2mm平板による平面度の測定。
- ・下図の1~15点から最小自乗法により仮想平面を設定し、その平面からZ軸方向のズレを測定。



(比較)



(比較)



平面度 (MAX-MIN)

|            |       |
|------------|-------|
| ザイロン X251V | 0.259 |
| ザイロン X351V | 0.293 |
| ザイロン X352V | 0.242 |
| ザイロン X332V | 0.711 |
| PBT/ABS    | 1.387 |

### 3.4.6 摺動性

ザイロン低反り・良外觀グレードの摺動特性は、非強化系ザイロンと同様な傾向を示します。他のザイロン/シャーシグレードに比べ相手材の摩耗量を抑えることができ、摺動面のトータル摩耗量が減少します。

#### 試験法

点接触・往復摩擦試験法

#### 試験条件

試験温度:23

往復摺動距離:20mm

往復回数:10000回

摺動速度:30mm/s

荷重:4.9N(初期面圧:7.9MPa 初期接触径:0.9)

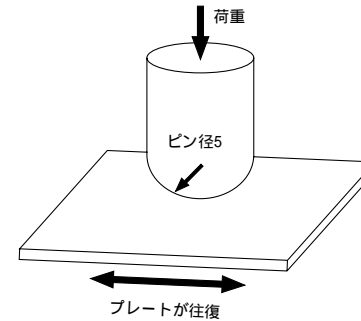


表3 ピンおよびプレートの摩耗量

| ピン/プレート                      | ピン径変化(mm) | プレート摩耗深さ(μm) |
|------------------------------|-----------|--------------|
| 難燃摺動ABS/X251V                | 0.9 1.2   | 3            |
| 難燃摺動ABS/X251V                | 0.9 1.2   | 2            |
| 難燃摺動ABS/X251V                | 0.9 1.6   | 4            |
| SUS/X351V                    | 0.9 0.9   | 90           |
| SUS/X351V                    | 0.9 0.9   | 100          |
| テナックLM511/X352V              | 0.9 1.2   | 10           |
| テナックLM511/X333V              | 0.9 1.5   | 0            |
| テナックLM511/強化PBT/ABS          | 0.9 2.1   | 0            |
| X251V/X352V(ドライサーフMD-2000塗布) | 0.9 1.3   | 7            |
| X251V/X352V(モリコートEM-30L塗布)   | 0.9 1.9   | 10           |

図5 難燃摺動ABSとの摺動特性

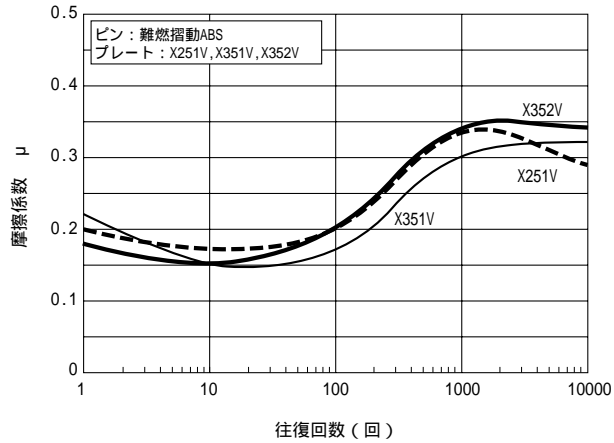


図6 SUSとの摺動特性

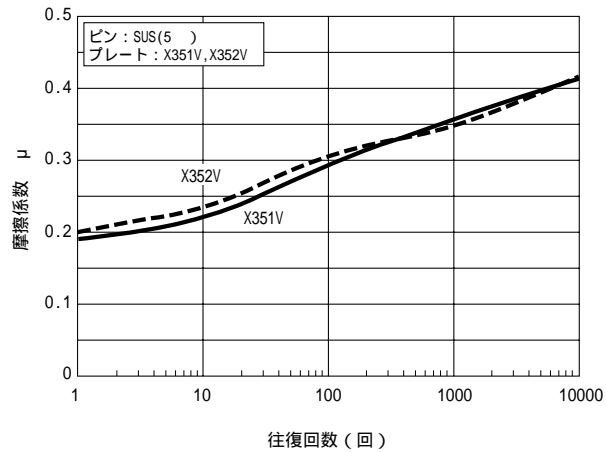


図7 摺動ポリアセタール(POM)との摺動特性

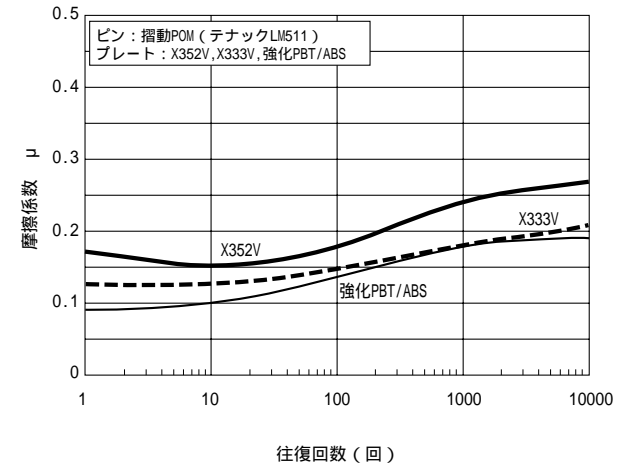


図8 自材同士での摺動特性 (潤滑剤・グリス塗布)

