

世界標準

★★★

ニッタクの原点であるボール製造。

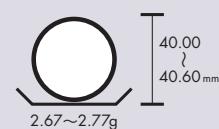
選手のプレーを最大限引き出せるよう、素材と製法にこだわり、つねに高い品質を求めてきました。

時代は変わっても、変わらない安心を届けたい。

卓球を愛するすべての人へ。

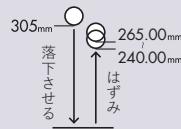


国際卓球連盟 (ITTF) 公認検査項目

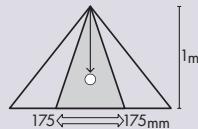


★重量
2.67~2.77g
(公差範囲0.10g内)
計測サンプル24個の平均値は、2.69
~2.76g

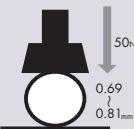
★サイズ
40.00~40.60mm
(公差範囲0.60mm内)
計測サンプル24個の平均値は、40.00~40.40mm



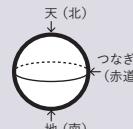
★はずみ
240.00~265.00mm
(公差範囲25.00mm内)



★転がし
175>○<175mm



★硬さ
0.69~0.81mm
(公差範囲0.12mm)
50ニュートンの力を
加えた時の凹み。
計測箇所は、つなぎ目・天地。



★真球度
~0.24mm
(最大最小の差)
★真色度
光沢のないツヤ消し
マンセルN9.5/Mが標準色。
計測箇所は、つなぎ目・その他2か所。



ボールができるまで

日本製ボールはすべて茨城県古河市にある工場で、年間1000万球超を製造しています。

“互いを行きかうボールの性能が低くてはならない。性能差があってもいけない”その信念を胸に、
プレーヤーが本来の力を発揮できることを最も優先し、妥協することなく日々ボールづくりに励んでいます。

1 射出成形 (1)

ボールの素材となる米粒大のペレットを熱で溶かして金型に流し込み、半球を作る



素材のペレット

4 重量選別

規格内の重量となっているか、
1000分の1g 単位で測定する。
重すぎた場合は、③の工程に戻る



上からボールが落ちてきて、Aに入れば合格。B～Dは③の工程に戻り、Eは規格外で不合格となる

2 射出成形 (2)

半球同士を接着する。プレのない真球を作る上で要となる工程



射出成形された半球

5 検査

暗闇の中でボールにライトを当てる
光学機器で細かい汚れや傷、サイズ、
弾み、真球度、色を1分あたり
30球単位でチェックする。1項目でも
NGが出た場合は出荷に至らない



厳しい検査をクリアしたボールだけ
がユーザーの手元に届けられる

3 研磨・洗浄

表面がツルツルな状態のため、
研磨石と一緒に回転させること
で、磨き上げてツヤを消し、重さ
を均一にしていく。また、接合部
分を平らにする



接着が完了。
研磨前のツルツルのボール



研磨石とともに回転させて研磨する

6 印刷

3スター、トレーニング球、ラージなど、ここでボールの顔を印刷する

