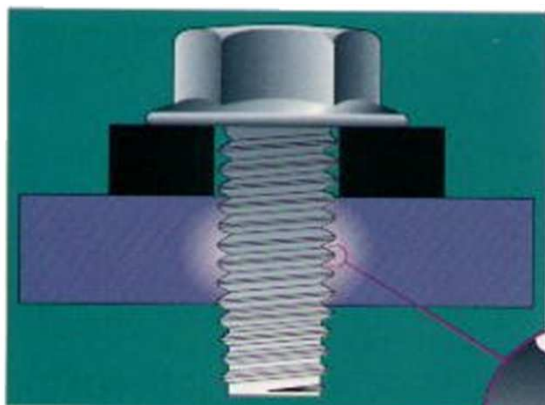
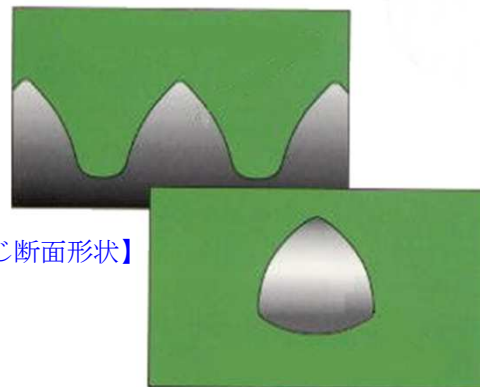


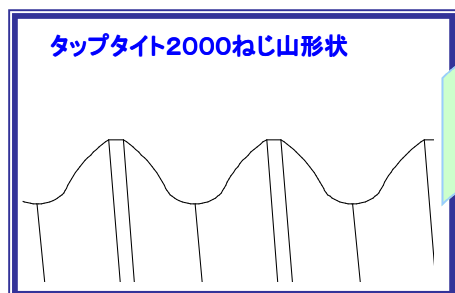
 **トライロビュラーのコンセプトは更に進化！**



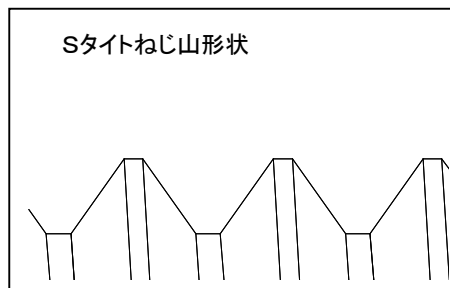
【ねじ断面形状】



【タップタイト2000とSタイトのねじ山比較】



わん曲
ねじ山形状



安定した良好な
ねじ込み性能

効果

切粉軽減

高い保持力

※ タップタイト2000は、米国REMINC社の登録商標です。

日東精工株式会社 ファスナー事業部

ファスナー事業部 本社工場 〒623-0054 京都府綾部市井倉町梅ヶ畑20番地
 ファスナー事業部 八田工場 〒623-0116 京都府綾部市下八田町菩提10番地
 東京支店 〒223-0052 神奈川県横浜市港北区綱島東6丁目2番21号
 大阪支店 〒578-0965 大阪府東大阪市本庄西1丁目6番4号
 名古屋支店 〒465-0025 愛知県名古屋市中東区上社5丁目405番
 広島営業所 〒732-0052 広島県広島市東区光町1丁目12番20号 もみじ広島光町ビル2階

TEL 0773-42-8020 FAX 0773-42-2550
 TEL 0773-42-3125 FAX 0773-42-0609
 TEL 045-545-3315 FAX 045-545-6935
 TEL 06-6745-8360 FAX 06-6745-8372
 TEL 052-709-5062 FAX 052-709-5065
 TEL 082-207-0622 FAX 082-207-0623



技術相談・お問い合わせはフリーダイヤル
 またはホームページをご利用ください

☎ 0120-210-437 FAX 0773-42-2551
 <http://www.nittoseiko.co.jp/>

※性能向上のため、予告なく仕様などの変更をさせていただく場合があります。

● TAPTITE2000の性能

【ねじ締込み性能】

□締付機器 日東精工製トルク試験機 主軸回転数600rpm 推力58.8N
 □締結条件 相手材：SECC t=1.2 パーリング全高さ1.8 下穴径φ2.76

ねじ：タップタイト2000 バインド頭 3X10 亜鉛有色クロメート

	測定値					平均	TSmax TMmin	トルク比 k	適正締付けトルクTf (TSmax×1.5 ~ TMmin×0.65)
	1	2	3	4	5				
始動トルクTS	0.40	0.40	0.45	0.40	0.40	0.410	0.450	5.11	Tf= 0.68 ~ 1.50 N・m
破断トルクTM	2.30	2.45	2.40	2.30	2.40	2.370	2.300		

ねじ：Sタイト バインド頭 3X10 黒色亜鉛

	測定値					平均	TSmax TMmin	トルク比 k	適正締付けトルクTf (TSmax×1.5 ~ TMmin×0.65)
	1	2	3	4	5				
始動トルクTS	0.40	0.45	0.55	0.50	0.60	0.500	0.600	3.92	Tf= 0.90 ~ 1.53 N・m
破断トルクTM	2.35	2.50	2.65	2.50	2.65	2.530	2.350		

Sタイトと比較すると、特徴的なねじ山により始動トルクが低くなっています。
 これにより、空転トルク比も改善され、Sタイトよりさらにねじ込みやすいと考えられます。

【耐ゆるみ性能】

□締付機器 電動ドライバー ハイオス CL6500 1N・m設定
 相手材：SECC t=1.2 パーリング全高さ1.8 下穴径φ2.76
 被締結材：SPCC t=0.5

ねじ：タップタイト2000 バインド頭 3X10 亜鉛有色クロメート

	1	2	3	4	5	平均
締付トルクTF	1N・m設定					
戻しトルクTR	0.75	0.95	0.95	0.75	0.9	0.86
緩み率	75.00%	95.00%	95.00%	75.00%	90.00%	86.00%

ねじ：Sタイト バインド頭 3X10 黒色亜鉛

	1	2	3	4	5	平均
締付トルクTF	1N・m設定					
戻しトルクTR	0.65	0.65	0.75	0.7	0.8	0.71
緩み率	65.00%	65.00%	75.00%	70.00%	80.00%	71.00%

ねじ込み試験により、締め付けトルク1N・m設定の電動ドライバーにて、同一条件で締め付けた時の戻しトルクは、タップタイト2000の方が平均的に高い戻しトルクとなりました。