



# ラミタイト<sup>®</sup>

PAT



軽量化時代の薄板化に対応(薄金属板用セルフタッピンねじ)

## 【概要】

地球資源の有効利用や世界レベルでの価格競争が激化する中で使用鉄板がますます薄板化しています。そのようなニーズに対応するために薄板でも安心して使えるねじを商品化しました。

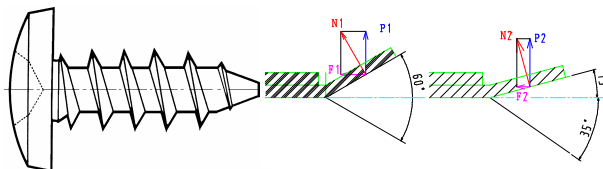
## 【性能の特徴】

1. 薄板締付でも高い締付最大トルクが得られる。
2. 高い保持力が得られる。
3. 薄板間のズレ発生でもねじ込みが可能である。
4. ねじ先端での作業者の危険を防止できる。



### ねじの特長

$N1=N2$   $F1>F2$   $P1<P2$



非対称ねじ山(ラミタイトA50°)(ラミタイトC50°)小さなねじ山角度が、めねじにかかる力(F)を低減。めねじ変形を抑え、ねじバカを防止します。

円形首下部  
首下約2山分は、円形に近い三角形。接触面を広げ、めねじとの干渉を増大。締付け最大トルクを高めます。

種類	ラミタイトA	ラミタイトB	ラミタイトC
ねじ部形状	(首下)円に近い三角形 (先端)三角形	(首下)円に近い三角形 (先端)三角形	全体円形
ねじ山角度	非対称山(50°)	60°	非対称山(50°)
ねじピッチ	JIS規格タッピン2種と同	JIS規格タッピン2種と同	JIS規格タッピン2種と同
ねじ先端部	先端テーパ平先	先端テーパ平先	先端テーパ平先
板厚	t0.35~t0.8	t0.35~t0.8	t0.35~t0.6
下穴形状	各種対応	各種対応	各種対応(但し、パージン <sup>®</sup> はt0.4以下)
被締結物厚さ	t2.5以下	t2.5以下	t2.5以上

## 【使用対象】

- 冷間圧延鋼板(SPCC)
- 電気亜鉛メッキ鋼板(SECC)
- ステンレス鋼板(SUS)
- 塩ビ鋼板、樹脂と金属の複合板などに対応

## 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 愛知県名古屋市名東区上社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/>

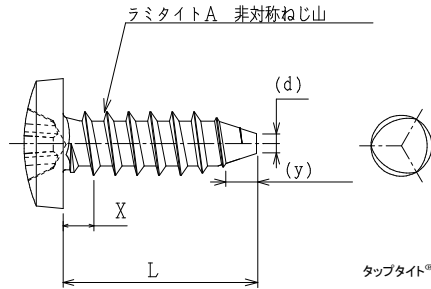
※性能向上のため、予告なく仕様などの変更をさせていただく場合があります。



# ラミタイト<sup>®</sup>

PAT

## ■ ラミタイトAサイズ表



呼び径	ねじ外径		L寸公差	首下略円形部(x)	先端ガイド径(d)	先端ガイド長さ(y)	最小L寸
	(φC)	(D)					
φ3	3.03~3.13	2.98~3.08	±0.8	(2.1)	(0.9)	(1.8)	6
φ4	4.05~4.17	3.98~4.10	±0.8	(2.8)	(1.3)	(1.8)	8
φ5	5.04~5.16	4.96~5.08	±0.8	(3.2)	(2.0)	(1.8)	10

呼び径	板 厚												
	0.20	0.30	0.35	0.40	0.45	0.50	0.60	0.70	0.80	0.90	1.00	1.20	1.40
φ3	2.03	2.07	2.10	2.12	2.16	2.19	2.23	2.28	2.31	2.36			
φ4		2.80	2.85	2.89	2.92	2.95	3.02	3.08	3.13	3.18	3.22	3.29	
φ5				3.68	3.73	3.77	3.85	3.90	3.96	4.01	4.05	4.14	4.20

## ■ねじ込み性能 (報告:No.01123より)

○測定器:日東精工製トルク試験機 主軸回転数=300rpm チャート紙送りスピード=25mm/sec

○締結条件 ね じ :ラミタイト 0001DTB4×8(NI) F000038

相手材 :支給ワーク SUS材t0.8mm ドリル穴 ①下穴径φ3.1 ②下穴径φ3.2 ③下穴径φ3.3

被締結材 :SPCC平ワッシャーt1.0mm

(単位:N・m)

下穴径		測定値			平均	TSmax TMmin	空転トルク比 k	適正締付けトルクTf (TSmax×1.5 ~ TMmin×0.65)
		1	2	3				
①φ3.1	TS	1.10	1.00	0.95	1.017	1.100	3.727	Tf= 1.65 ~ 2.67 N・m
	TM	5.15	4.60	4.10	4.617	4.100		
②φ3.2	TS	0.90	1.08	1.00	0.993	1.080	3.009	Tf= 1.62 ~ 2.11 N・m
	TM	4.60	3.80	3.25	3.883	3.250		
③φ3.3	TS	0.80	0.85	0.83	0.827	0.850	3.882	Tf= 1.28 ~ 2.15 N・m
	TM	3.80	3.45	3.30	3.517	3.300		

## 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。