

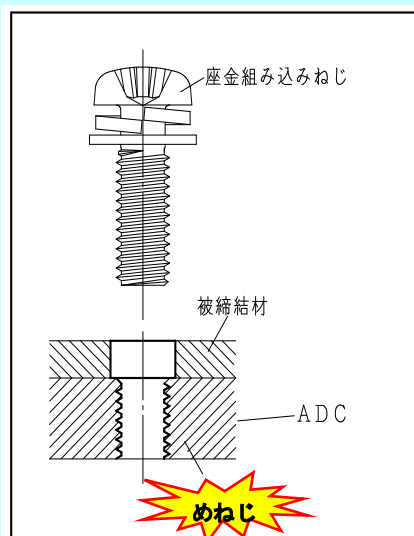


アルミ材へのセルフタップ? 簡単です!

改善の概要 (従来との差異)

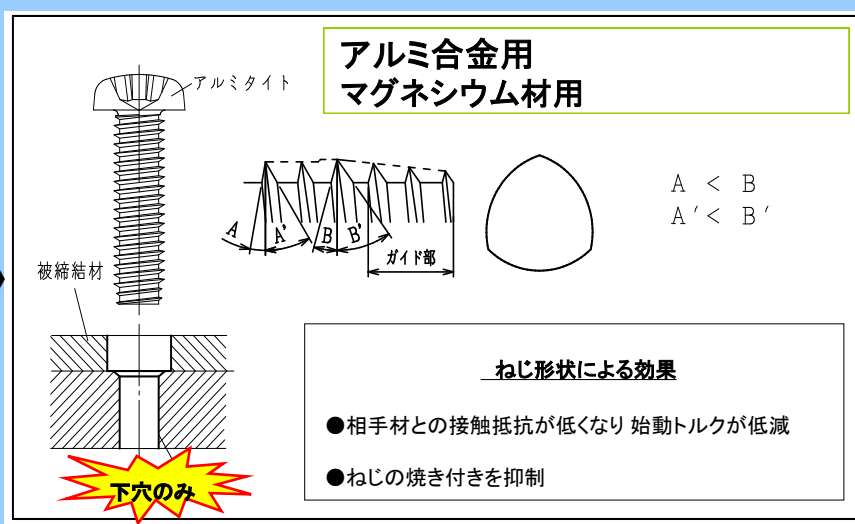
従来品 (小ねじ)

1. 相手材にめねじタップ加工
2. 座金組み込みによるゆるみ防止



改善品 (アルミタイト)

1. めねじタップ加工の廃止
2. 座金の廃止



ポイント

1. 締結時のめねじ加工費の削減によるトータルコストダウン
2. めねじ加工後の洗浄工程における切粉残りを防止
3. 従来のねじで問題となっていたかみ込み現象を解消
4. 振動や温度変化による戻り止めに効果大
5. 繰り返し使用も可能
6. 座金なしでも高いゆるみ止め効果を発揮

使用事例

- 自動車関係
 - 車間距離センサー、ヘッドライト(車)、カーナビ、ワイパーモーター、ウインドウレギュレータ、エアバック、コンプレッサー、エアサス
- OA、家電関係
 - 通信ボックス、パソコン、PDP
- その他
 - センサハウジング、ボイラー

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。

Sタイトを使用して 安心されていませんか？

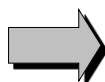
…適正トルクで締め付けを行っていても、
焼き付きによってネジ浮きやネジ折れが発生します…

…改善点…

◆ アルミダイキャストなどの軟質金属締結での焼き付きを防止 ◆

改善の概要（従来との差異）

従来品（Sタイト）



改善品（アルミタイト）

ポイント

1. 締結時のねじの焼き付きを防止
2. 振動や温度変化によるゆるみ止めに効果大
3. 繰り返し使用も可能



ネジ浮き、ネジ折れが無くなることで作業性がUP
始動トルクが低く、ラクラク締結

擬着の検証

- 相手材にねじ込み振動試験終了後に抜き取った各ねじの拡大写真です。写真の白い部分は焼き付いた相手材（アルミ）です。

□ 振動試験条件
振動加速度 4.5 G
複振幅 2 mm
端数 33.3 Hz

	小ねじ	Sタイト	アルミタイト△
A1050			
A5052			

※この写真はアルミの焼き付きを見やすくする為亜鉛有色クロメートのねじを使用しております。

ねじ込み性能（φ3の例）

アルミタイトはSタイトと比べると

- めねじを成形するトルク（TS：始動トルク）が低い
- 空転トルク比K値（=TM最小/T S最大）が高い

※このことはアルミタイトのねじ込みやすさを示しています。

ねじ	Sタイト	STP 3X8
	アルミタイト	LTP 3X8 S020333
相手材	材質・厚さ	ADC12材 t=4.1~4.3
	下穴形状・穴径	フル穴 φ2.75 φ2.80
	嵌合長さ	約4.2
締付条件	被締結材・厚さ・穴径	SPCC t=1.0 φ3.6
	回転数	締付け時300rpm
	荷重	49N

