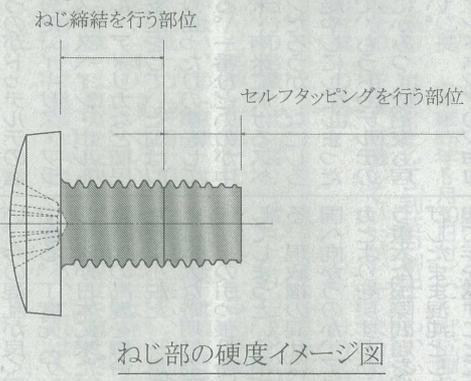


平成29年1月23日・30日合併号
 金属産業新聞(3面)に掲載されました

高強度材にセルフタップ

日東精工 KATAX-ICI 発売



日東精工(株) (京都府綾部市、材木正己社長)は、先端局部を焼入れして高張力鋼板(ハイテン材)やステンレス板といった高強度材に対しセルフタッピングを可能にした「KATAX-ICI」を開発。1月20日から本格的に量産販売を開始した。

自動車業界では排出ガス低減を目的とした軽量化への取り組みが加速し

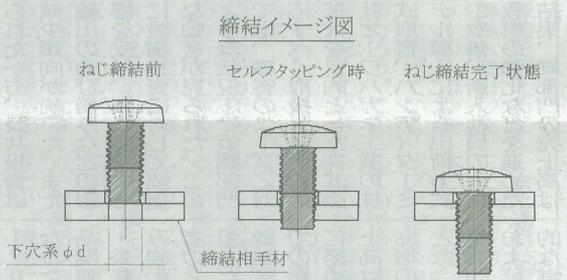
金属産業新聞は「日経テレコン」に記事を提供している業界新聞です

日経テレコン 検索

業界情報を幅広い読者に発信します!

セルフタッピングねじでは高強度材よりも硬度が低いいため、ねじ山潰れが発生する。また、セルフタッピングねじ全体の硬度を

ており、従来の材料から薄肉化をしながらも強度確保が可能な高張力鋼板(ハイテン材)やステンレス板など高強度材の使用が増えている。高強度材への締結にセルフタッピングを行うと、従来の



高くすると、ねじ締結後に遅れ破壊のリスクが発生するため高強度材への締結には「タッピング」を行い、小ねじを使用せざる得ない状況だった。そこで同社では、コスト削減や生産性向上に貢献するため培ってきた高周波熱処理技術により、セルフ

セルフタッピングを行うねじ先端部のねじ山のみを硬くしているため、締結を行うねじ山の硬度は従来の浸炭焼入れねじと同等となる。これにより、高硬度焼入れ時に懸念される遅れ破壊現象は、従来の浸炭焼入れねじのレベルにまで抑えることができる。

セルフタッピング化により高強度材へのタッピング加工が不要となり、ト

タルコスト削減を支援する。また、加工工程の削減により設備の電力消費量が下がり、環境負荷低減にも貢献する。

ねじサイズはφ1・4

φ5^{mm}。材質は低炭素鋼(SWC H18 A、SAE1018等)。各種の頭部形状、表面処理に対応する。初年度月産100万本の出荷を目指す。