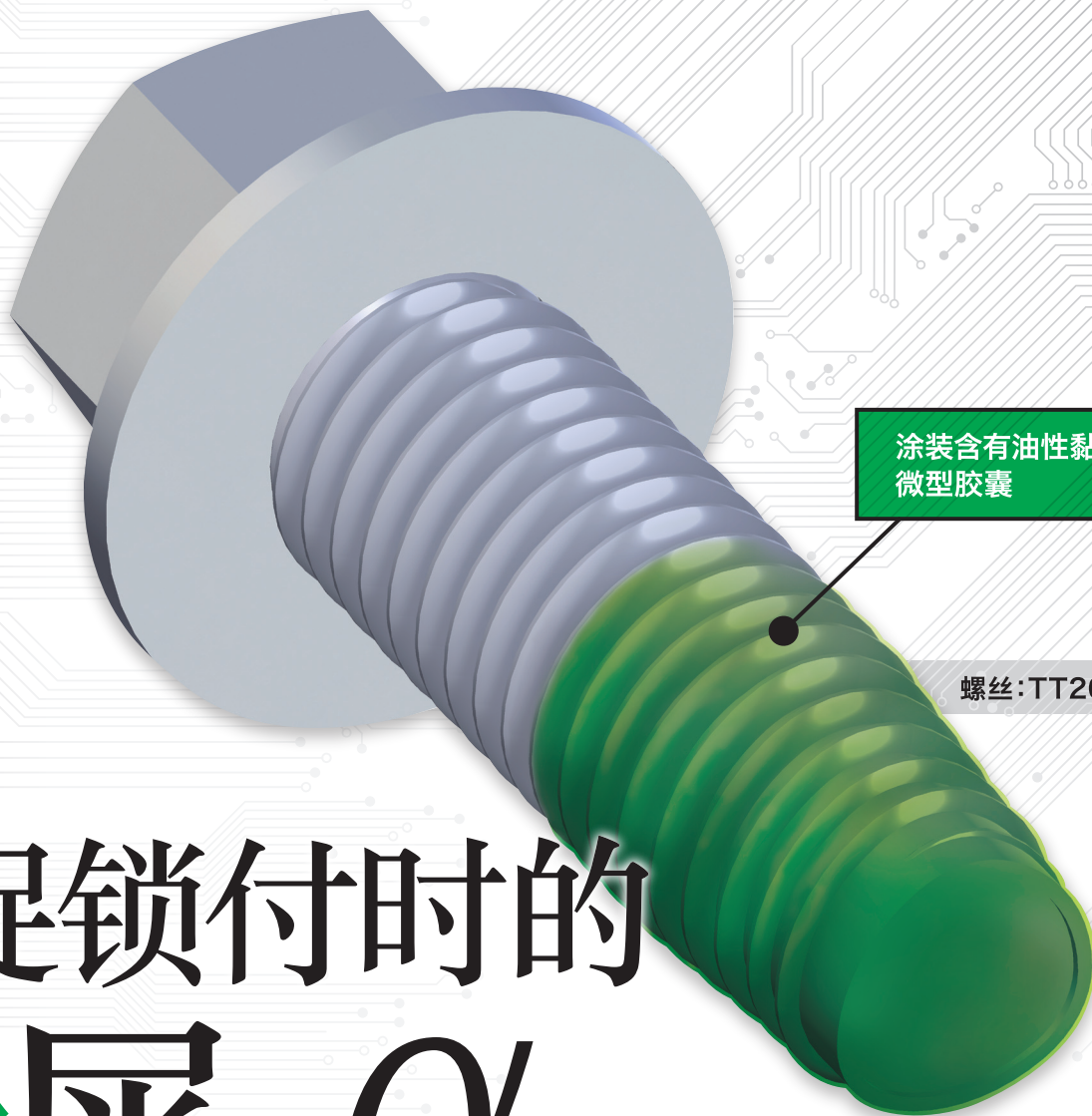




涂装含有油性黏液的
微型胶囊

螺丝:TT2000®

捕捉锁付时的 粉屑+α

螺丝粉屑粘着型螺丝

CP GRIP®

PAT

✓ 粘着锁付时所产生的切屑或者摩擦屑

→ 防止切屑·摩擦屑的飞散·掉落

✓ 通过涂装材减轻与对手材的摩擦力

→ 降低攻牙扭力, 实现低扭力锁付

→ 有效改善底孔的参差不齐, 实现稳定的锁付扭力

→ 防止粘着

Fastening Solution. 创造制造业新未来!

NITTO SEIKO

螺丝粉屑黏着型螺丝

CP GRIP[®] PAT

将含有油性黏液的微型胶囊涂装于螺丝等(自攻螺丝, 机螺丝, 螺栓等紧固件)螺牙前端。
上述被涂装的螺丝类产品总称为「CP-GRIP」。



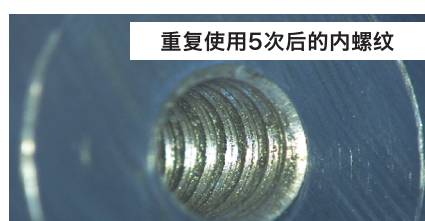
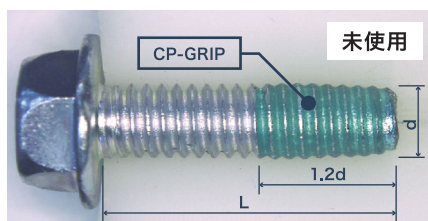
针对印制电路板的自攻锁付

实现了, 因为切屑等问题, 被认为不适合自攻锁付的印制电路板的自攻锁付。
降低综合成本, 为产品轻量化・薄型化做贡献。

TECHNICAL REPORT 01

防止切屑・摩擦屑的飞散・掉落

- 锁付机器 日东精工制扭力试验机 (AX-500) 转速300rpm 推力70.5N
- 锁付条件
 - 对手材: ADC12 通孔
 - 使用螺丝: TT2000 $\phi 6 \times 20$

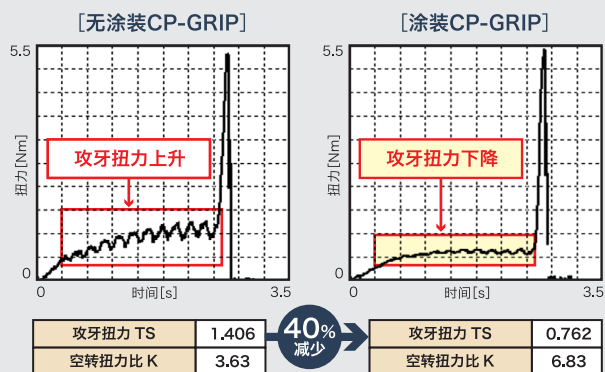


TECHNICAL REPORT 02

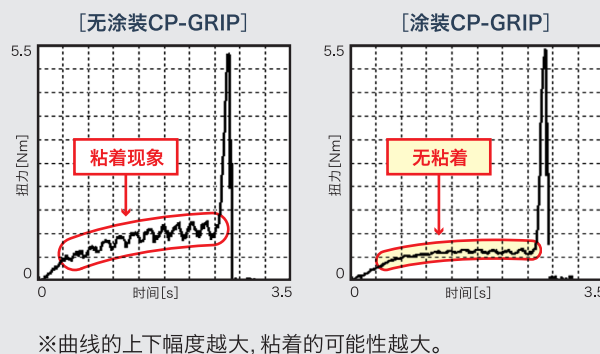
减轻摩擦力

- 锁付机器 日东精工制扭力试验机 (AX-200) 转速300rpm 推力68.6N
- 锁付条件
 - 对手材: ADC12 底孔径=3.68 盲孔(钻孔)
 - 使用螺丝: 三角自攻螺丝系列 $\phi 4$

攻牙扭力比较



防粘着效果比较



TECHNICAL REPORT 03

改善底孔的参差不齐

- 锁付机器 日东精工制扭力试验机 (AX-050) 转速300rpm 推力69.0N
- 锁付条件
 - 对手材: ADC12 底孔径(下记) 钻孔
 - 被锁付件: 车载产品 ● 使用螺丝: ALUMI-TITE $\phi 2 \times 8$

无涂装 CP-GRIP	底孔径	最佳锁付扭力	空转扭力比
	$\phi 1.77$	0.27~0.38N·m	3.28
	$\phi 1.79$	0.31~0.37N·m	2.76
	$\phi 1.81$	0.29~0.37N·m	3.05
	$\phi 1.83$	0.27~0.37N·m	3.22
	$\phi 1.85$	0.21~0.36N·m	4.00

涂装 CP-GRIP	底孔径	最佳锁付扭力	空转扭力比
	$\phi 1.77$	0.23~0.40N·m	4.13
	$\phi 1.79$	0.21~0.38N·m	4.21
	$\phi 1.81$	0.18~0.39N·m	5.00
	$\phi 1.83$	0.21~0.39N·m	4.29
	$\phi 1.85$	0.21~0.39N·m	4.29

日东精工株式会社

紧固件海外销售担当

邮编 578-0965 地址 大阪府东大阪市本庄西1-6-4
电话 +81-6-6745-8392 传真 +81-6-6745-8372
E-mail sales@nittoseiko.co.jp

URL: <http://www.nittoseiko.co.jp/>



ISO9001 / ISO14001
ASR(株)
登録番号 Q2461
登録番号 E0954