



调质热处理后的高抗拉螺栓, 进行前端高频率淬火后,  
实现针对SPCC相当的铁板的自攻紧固!

### 改良简介 (与现行品的差异)

#### 现行品

##### ● 现行自攻螺丝

⇒通过渗碳热处理, 提高表面硬度  
⇒如果将渗碳热处理后的产品作为高抗拉螺栓使用的话, 由于表面硬度过高, 使牙山出现龟裂, 进而发生疲劳破坏。

#### 改良品

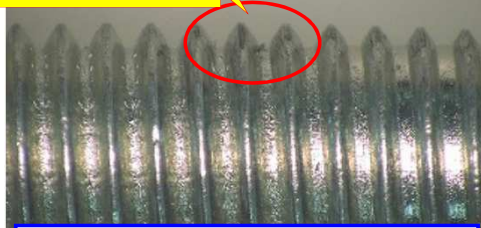
##### ● 在强度区分为10.9的高抗拉螺栓的前端进行高频率淬火处理, 实现自攻紧固

⇒仅将被用于攻牙的螺丝前端进行硬化处理, 实现自攻

⇒实现高轴力紧固

⇒仅仅将不与被紧固材料嵌合的螺丝前端硬化, 减少延迟破坏的危险性

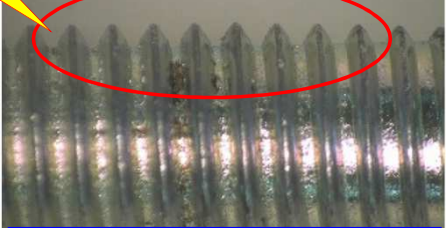
牙山破损



强度区分10.9的高抗拉螺栓

无牙山损坏

牙山的确认结果



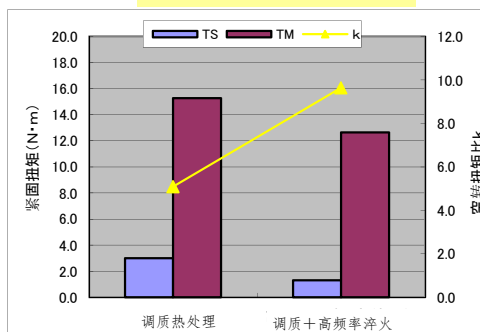
调质热处理+前端高频率淬火处理

\*螺丝牙山的损坏, 需经过实际的紧固试验进行确认。  
如可提供工件, 敝司可以进行紧固试验

### 特点

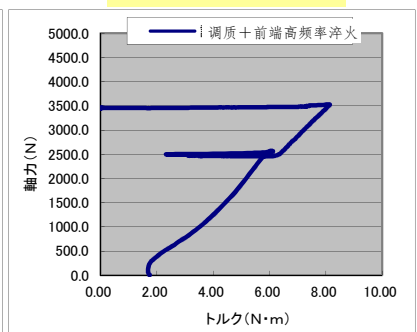
1. 尺寸・材质…直径 $\phi$  5 ~ 12  
材质相当于SCM 435
2. 机械性质…头部以下螺丝部规格  
JIS B 1051 强度区分10.9  
螺丝前端渗碳热处理相当的硬度
3. 针对SPCC相当的铁板, 实现  
自攻紧固
4. 可以作为高抗拉螺栓使用

#### 【螺丝紧固性能调查】



螺丝: TT2000 六角头 6X20  
被紧固件: SPCC 平垫片  $t=1.6$  X 6枚 ( $t=9.6$ )  
对手材: SPCC铁板  
冲孔 板厚  $t=3.20$  下孔径 $\phi$  5.50

#### 【轴力性能调查】



固定扭矩: 6.00 N·m 转数 300 r p m  
锁紧扭矩: 8.00 N·m 转数 50 r p m

## 日東精工株式会社

紧固件事业部  
東京支店  
大阪支店  
名古屋支店  
海外販売係

〒623-0054 京都府綾部市井倉町梅ヶ畑 20 番地  
〒223-0052 神奈川県横浜市港北区綱島東 6 丁目 2 番 21 号  
〒578-0965 東大阪府本庄西 1 丁目 6 番 4 号  
〒465-0025 愛知県名古屋市中区東上社 5 丁目 4 0 5 番  
〒578-0965 東大阪府本庄西 1 丁目 6 番 4 号

TEL 0773-42-8020 FAX 0773-42-2550  
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 06-6745-8392 FAX 06-6745-8372



\* 欢迎您通过免费电话・网址进行技术咨询以及其他咨询。

● 免费电话 0120-210-437 ・FAX 0773-42-2551

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