



针对渗碳淬火处理后的自攻螺丝，实施螺丝前端高频率淬火，
实现针对高张力钢板的自攻紧固！！

改良简介

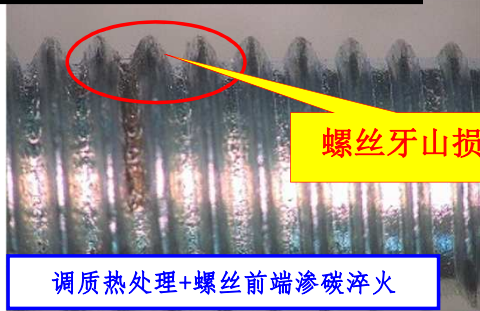
现行品

- 现行自攻螺丝
- ⇒ 渗碳淬火处理后，实施自攻紧固
- ⇒ 针对高张力钢板等高硬度的对手材，实施自攻紧固时，会发生牙山破损现象

改良品

- 渗碳淬火处理后，螺丝前端实施高频率淬火处理的自攻螺丝
- ⇒ 仅实施螺丝前端硬化，实现针对高张力钢板的自攻紧固。
- ⇒ 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

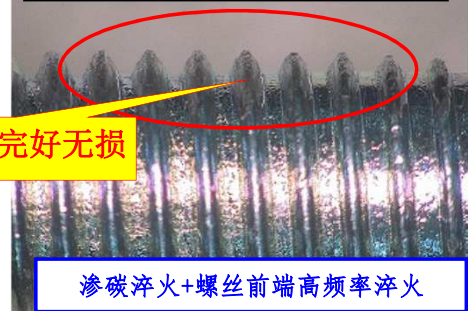
螺丝牙山确认结果



螺丝牙山损坏

调质热处理+螺丝前端渗碳淬火

螺丝牙山确认结果



螺丝牙山完好无损

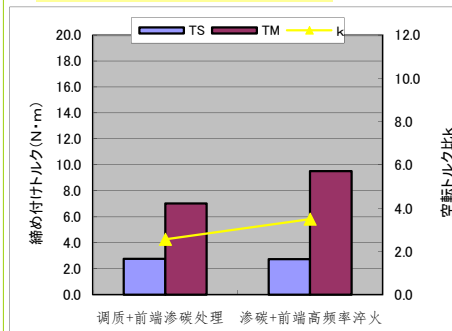
渗碳淬火+螺丝前端高频率淬火

※ 螺丝牙山的损坏程度，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

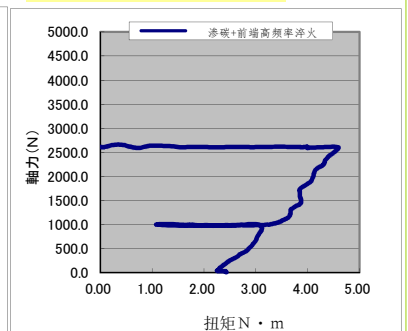
1. 尺寸范围：公称直径1.4~6
材质SWCH-16A或SWCH-18A
2. 机械性质：靠近螺丝头部位置的
螺丝牙硬度相当于一般自攻螺丝
硬度螺丝前端为淬火后硬度
3. 可以针对高张力钢板以及不锈钢实施
自攻紧固

【螺丝紧固性能调查】



螺 丝： TT2000 六角头 6 X 2.0
被紧固件： S P C C 平垫片 t = 1.6 X 6 枚 (t = 9.6)
对 手 材： 高张力钢板

【轴力性能调查】



预置紧固扭矩： 3.0 N · m 转数： 300 r p m
锁 紧 扭 矩： 4.5 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上社 5 丁目 405 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 0 1 2 0 - 2 1 0 - 4 3 7 ・ FAX 0 7 7 3 - 4 2 - 2 5 5 1

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