

针对高张力钢板以及不锈钢的材质的自攻紧固

KATAX-CI

"CI" = Carburized and Induction hardening 渗碳+高频率淬火

问题



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！

改良简要 (從与现行品的差异)

现行品 (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



特点

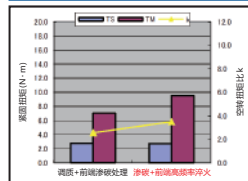
1. 尺寸范围：公称直径1.4~6
材质SWCH-16A或SWCH-18A
2. 机械性质：靠近螺丝头部位置的螺丝牙硬度相当于一般自攻螺丝硬度螺丝前端为淬火后硬度
3. 可以针对高张力钢板以及不锈钢实施自攻紧固

改良品 (KATAX-CI)

- 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

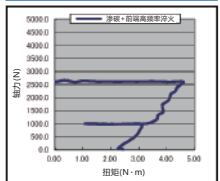


螺丝紧固性能调查



螺丝：TT2000 六角头6X20
被紧固件：SPCC平垫片 t=1.6X6枚 (t=9.6)
对手材：高张力钢板

轴力性能调查



预置紧固扭矩：3.0N·m 转数：300rpm
锁紧扭矩：4.5N·m 转数：50rpm

※ 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。

日东精工株式会社

紧固件事业本部

<https://global.nittoseiko.com/>



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：(0081-6)-6745-8392

E-mail：sales2@nittoseiko.com

• 为了改善性能，有时会未经预告直接变更规格等

