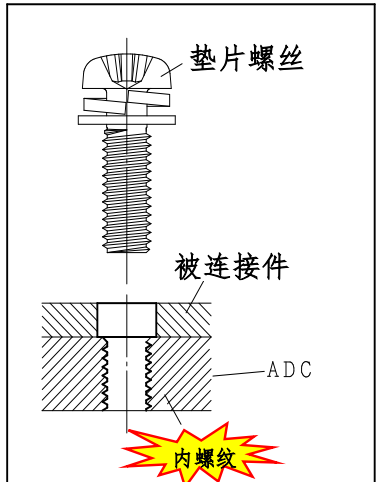
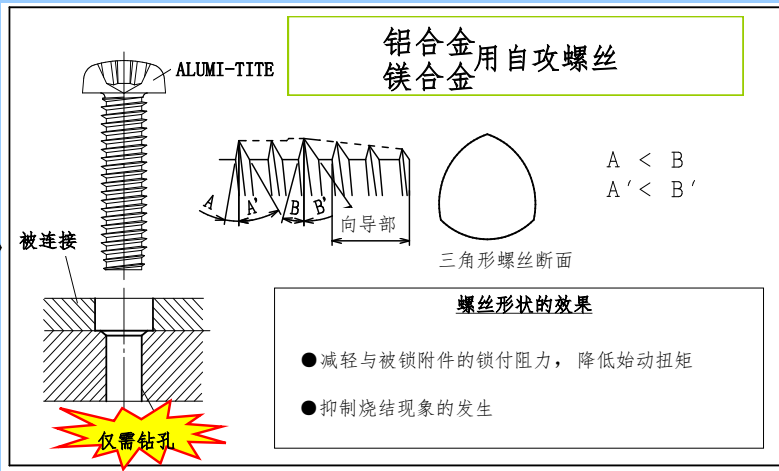




实现针对铝型材的自攻！！

改良简要（与一般产品的差别）

一般产品（机螺丝）	改良产品（ALUMI-TITE）
<ol style="list-style-type: none"> 1. 在被锁附材料上加工内螺纹 2. 增加垫片，防止松动 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 废除内螺纹加工 2. 废除垫片
	

特点

1. 废除内螺纹加工，降低锁付综合成本
2. 防止内螺纹加工后清洗过程中，粉屑的残留
3. 解决一般螺丝所产生的咬合现象
4. 在振动及温度变化的环境下，发挥良好的防松性能
5. 可以反复使用
6. 不需要垫片，也可以发挥良好的防松效果

使用实例

- 汽车行业
汽车间距传感器，前大灯，导航仪，雨刷器电机，车窗调节器，安全气囊，压缩机，气动悬架装置
- O A、家电行业
通信盒，电脑，PDP
- 其他行业
家庭用传感器，锅炉

日東精工株式会社

紧固件事业部
东京支店
大阪支店
名古屋支店
海外贩卖课

〒623-0054 京都府綾部市井倉町梅ヶ畑20
〒223-0052 神奈川県横浜市港北区綱島東6-2-21
〒578-0965 東大阪市本庄西1-6-4
〒465-0025 愛知県名古屋市中区上社5-405
〒623-0054 京都府綾部市井倉町梅ヶ畑20

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 0773-42-8180 FAX 0773-42-8185

*如果您有任何问题及建议请咨询以下电话及网站。

- 免费电话：0120-210-437 · FAX 0773-42-2551
- 网 址：URL <http://www.nittoseiko.co.jp/>

如果您还在使用S-TITE . . .

即使使用适合的扭矩锁付，
由于烧结现象还是会发生螺丝锁付不良以及螺丝折断等问题 . . .

改良特点

防止铝铸件等软金属锁付时所产生的烧结现象

改良简要 (与一般产品的差别)

一般产品 (S-TITE)



改良产品 (ALUMI-TITE)

特点

1. 防止螺丝锁付时的烧结现象
2. 在振动及温度变化的环境下，发挥良好的防松性能
3. 可以反复使用

消除锁付不良，螺丝折断等问题，提高作业性能
低始动扭矩，轻松锁付

烧结现象

● 下图是在被锁附件上进行锁付振动试验后取出螺丝时的螺丝牙放大状态。照片中白色的部分是被锁付材料的铝型材。

□ 振动试验条件

振动加速度 4.5G
振幅 2mm
频率 33.3Hz
时间 2小时

材料种类	机螺丝	S-TITE	ALUMI-TITE△
A1050			
A5052			

※左图照片为了区别铝型材的颜色，所以采用了亚铅有色电镀螺丝。

锁付性能 (φ3 为例)

ALUMI-TITE和S-TITE的比较

- 较低的内螺纹成型扭矩 (TS始动扭矩)
- 较高的空转扭矩比K值 (TM最小/TS最大)

※以上数据表示ALUMI-TITE的易锁付性能

螺丝	S-TITE	STP3X8
	ALUMI-TITE	LTP3X8 S020333
被锁付材料	材料·厚度	ADC12材 t=4.1~4.3
	孔状·孔径	钻孔
		φ2.75 φ2.80
	咬合长度	约4.2
锁付条件	被连接件·厚度·孔径	SPCC t=1.0 φ3.6
	旋转数	锁付时300rpm
	加重	49N

