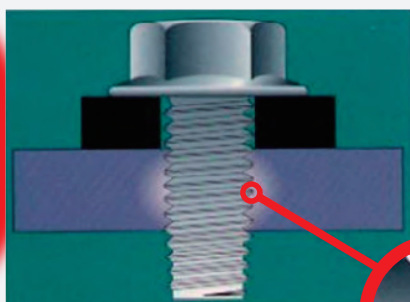


自動車で実績多数のセルフタッピンねじ

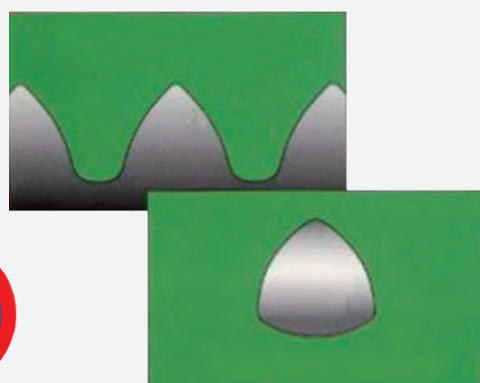
タップタイト® 2000

締結技術レポート

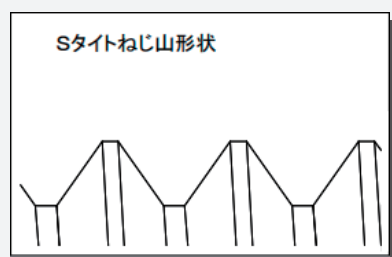
トライロビュラー
のコンセプトは
さらに進化!



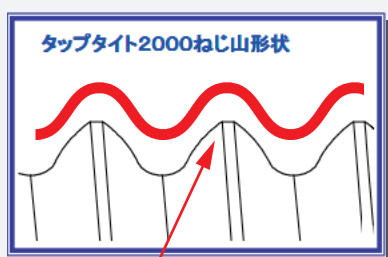
ねじ断面形状



タップタイト2000とSタイトのねじ山比較



Sタイトねじ山形状



タップタイト2000ねじ山形状

わん曲ねじ山形状

安定した良好な
ねじ込み性能

効果

切粉軽減

高い保持力

※タップタイト® 2000は、米国 RE MINC 社の登録商標です。

日東精工株式会社

ファスナー事業本部

本社工場 〒623-0054 京都府綾部市井倉町梅ヶ畑 20 番地
八田工場 〒623-0116 京都府綾部市下八田町菩提 10 番地
東日本支店 〒222-0033 神奈川県横浜市港北区新横浜 3 丁目 9 番 18 号
新横浜 TECH ビル A 館 / 5F
西日本支店 〒578-0965 大阪府東大阪市本庄西 1 丁目 6 番 4 号
中部支店 〒465-0025 愛知県名古屋市中東区上社 5 丁目 405 番

TEL : 0773-42-3125 FAX : 0773-42-0609

TEL : 045-620-5558 FAX : 045-620-5392

TEL : 06-6745-8360 FAX : 06-6745-8372

TEL : 052-709-5062 FAX : 052-709-5065

技術相談・お問い合わせはフリーダイヤル
またはホームページをご利用ください

☎ 0120-210-437 FAX : 0773-42-2551

🌐 <https://www.nittoseiko.co.jp/>

※性能向上のため、予告なく仕様などの変更をさせていただく場合があります。



タップタイト 2000 の性能

ねじ締込み性能

- 締付機器 … 日東精工製トルク試験機 主軸回転数 600rpm 推力 58.8N
- 締結条件 … 相手材: SECC t=1.2 パーリング全高さ 1.8 下穴径Φ2.76

ねじ: タップタイト 2000 バインド頭 3 X 10 亜鉛有色クロメート

	測定値					平均	TSmax TMmin	トルク比 k	適正締付けトルク Tf (TSmax×1.5 ~ TMmin×0.65)
	1	2	3	4	5				
始動トルク TS	0.40	0.40	0.45	0.40	0.40	0.410	0.450	5.11	Tf= 0.68 ~ 1.50 N・m
破断トルク TM	2.30	2.45	2.40	2.30	2.40	2.370	2.300		

ねじ: Sタイト バインド頭 3 X 10 黒色亜鉛

	測定値					平均	TSmax TMmin	トルク比 k	適正締付けトルク Tf (TSmax×1.5 ~ TMmin×0.65)
	1	2	3	4	5				
始動トルク TS	0.40	0.45	0.55	0.50	0.60	0.500	0.600	3.92	Tf= 0.90 ~ 1.53 N・m
破断トルク TM	2.35	2.50	2.65	2.50	2.65	2.530	2.350		

- ➡ Sタイトと比較すると、特徴的なねじ山により始動トルクが低くなっています。
これにより、空転トルク比も改善され、Sタイトよりさらにねじ込みやすいと考えられます。

耐ゆるみ性能

- 締付機器 … 電動ドライバー ハイオス CL6500 1N・m設定
- 締結条件 … 相手材: SECC t=1.2 パーリング全高さ 1.8 下穴径Φ2.76
被締結材: SPCC t=0.5

ねじ: タップタイト 2000 バインド頭 3 X 10 亜鉛有色クロメート

	1	2	3	4	5	平均
締付トルク TF	1N・m設定					
戻しトルク TR	0.75	0.95	0.95	0.75	0.9	0.86
緩み率	75.00%	95.00%	95.00%	75.00%	90.00%	86.00%

ねじ: Sタイト バインド頭 3 X 10 黒色亜鉛

	1	2	3	4	5	平均
締付トルク TF	1N・m設定					
戻しトルク TR	0.65	0.65	0.75	0.7	0.8	0.71
緩み率	65.00%	65.00%	75.00%	70.00%	80.00%	71.00%

- ➡ ねじ込み試験により、締め付けトルク 1N・m 設定の電動ドライバーにて、同一条件で締め付けた時の戻しトルクは、タップタイト 2000 の方が平均的に高い戻しトルクとなりました。