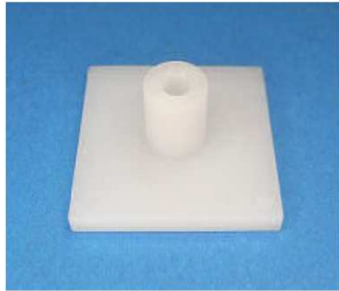




**営業用マニュアル**

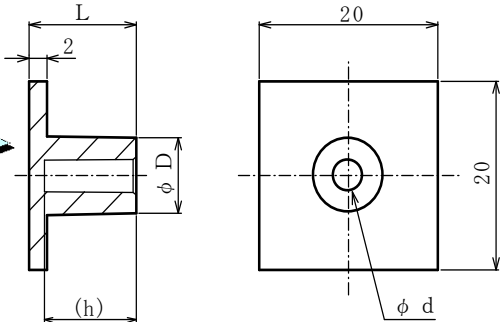
**ねじ込み試験用テストピース**

**御社樹脂材料にあった締結条件をご提案させていただく為の  
テストピースの作成を行わせて頂きます。(有料)**



※この形状のポイント  
①下穴径選定用  
②ボス割れ試験  
ねじ外径の倍のボス外径  
で設定

φD: ボス外径  
L: 全長  
(h): 下穴深さ



| ねじ    | 図番      | φD | L  | (h) | φd (下穴ピン寸法) |     |     |     |      |     |      |     |      |     |      |     |      |     |      |     |
|-------|---------|----|----|-----|-------------|-----|-----|-----|------|-----|------|-----|------|-----|------|-----|------|-----|------|-----|
| φ1.4用 | P01414P |    |    |     |             |     |     |     |      |     |      |     |      |     |      |     |      |     |      |     |
| φ1.7用 | P01417P |    |    |     |             |     |     |     |      |     |      |     |      |     |      |     |      |     |      |     |
| φ2用   | P01420P | 4  | 9  | 7   | —           | —   | —   | 1.3 | 1.35 | 1.4 | 1.45 | —   | 1.55 | 1.6 | 1.65 | 1.7 | 1.75 | 1.8 | 1.85 | 1.9 |
| φ2.6用 | P01426P |    |    |     |             |     |     |     |      |     |      |     |      |     |      |     |      |     |      |     |
| φ3用   | P01430P | 6  | 9  | 7   | —           |     | 2.2 | 2.3 | —    | 2.4 | 2.45 | 2.5 | 2.55 | 2.6 | 2.65 | 2.7 | —    | 2.8 | —    | —   |
| φ4用   | P01440P | 8  | 12 | 10  | —           | 3.1 | 3.2 | 3.3 | —    | 3.4 | —    | 3.5 | 3.55 | 3.6 | 3.65 | 3.7 | 3.75 | 3.8 | 3.85 | 3.9 |
| φ5用   | P01450P | 10 | 15 | 13  | 4.0         | —   | 4.2 | 4.3 | —    | 4.4 | —    | 4.5 | —    | 4.6 | —    | 4.7 | —    | 4.8 | —    | —   |
| φ6用   | P01460P | 11 | 17 | 15  | 5.0         | 5.1 | 5.2 | 5.3 | —    | 5.4 | —    | —   | —    | —   | —    | —   | —    | —   | —    | —   |

※上記ピン寸法は2017.04.03現在保有の金型です。

表にないピンは  
3,000円/本  
下穴サイズがない呼び径の金型は、試作費用に3万円オンして下さい。  
※金型費用として費用請求するとユーザー

- ※1) 下穴には0.5°の抜きテーパが、ボス外径には1°の抜きテーパが付きます。
- 2) 下穴寸法は穴深さ中間位置とし、上記寸法は下穴ピン寸法です。  
(下穴寸法は、樹脂材料の収縮率により下穴ピン寸法より小さくなります。)
- 3) 成形可能な樹脂材料は熱可塑性樹脂とし、汎用エンプラを基本とします。  
(PPS-GF40, PA, PBT, PC, ABSなど)
- 4) 材料(ペレット)は無償支給でお願いします。(1穴サイズ200個の場合約5kg必要)
- 5) 納期: 材料支給後約2週間(上記下穴ピン保有の場合)
- 6) 樹脂材料の成形条件のご確認をお願いします。(樹脂温度、金型温度、乾燥条件)

肉厚が厚い場合  
(目安t=2.5以上)  
ヒケが発生し内径が樽状になる場合があります。  
(主にPOM材は要注意)  
※ガラス繊維含有の場合は多少緩和されます。  
ユーザーワークでも実際に発生します。

**ポイント**

1. 下穴サイズの変更が容易なため樹脂材料に合った下穴を提案します。
2. 金型費用は不要です。(上記以外の場合は金型費用が発生します。)

**【手配方法】**

入力例)

| コーナー | 品名      | サイズ    | 処理 | 特番      | 備考         |
|------|---------|--------|----|---------|------------|
| PM   | TEST-PC | 下穴ピン寸法 | 空欄 | 上記図番入力  | 樹脂材料の種類を入力 |
| PM   | TEST-PC | 3.5    |    | P01430P | PPS-GF40   |

※下穴ピン寸法に応じて一点一様で個数入力をお願いします。

**【価格】**

1個~100個: 30,000円/1サイズ  
100個~200個: 40,000円/サイズ  
※ボス形状、穴寸法が特殊な場合は別途費用を頂くことがあります。

**日東精工株式会社** ファスナー事業部

ファスナー事業部 本社工場 〒623-0054 京都府綾部市井倉町梅ヶ畑20番地  
 ファスナー事業部 八田工場 〒623-0116 京都府綾部市下八田町菩提10番地  
 東京支店 〒223-0052 神奈川県横浜市港北区綱島東6丁目2番21号  
 大阪支店 〒578-0965 大阪府東大阪市本庄西1丁目6番4号  
 名古屋支店 〒465-0025 愛知県名古屋市名東区上社5丁目405番  
 広島営業所 〒732-0052 広島県広島市東区光町1丁目12番20号 もみじ広島光町ビル2階

TEL 0773-42-8020 FAX 0773-42-2550  
 TEL 0773-42-3125 FAX 0773-42-0609  
 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 082-207-0622 FAX 082-207-0623



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  
 🌐 <http://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。