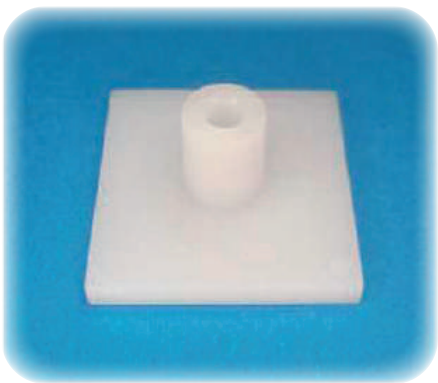


樹脂材料に合った締結条件をご提案

ねじ込み試験用テストピース

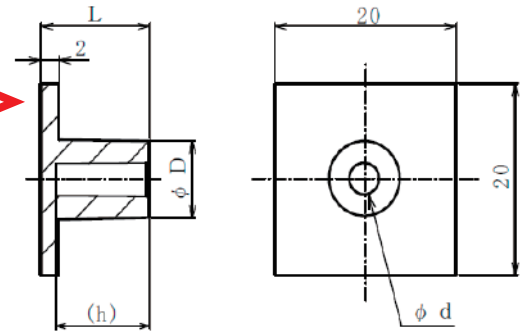
貴社の樹脂材料に合った締結条件をご提案させていただく為の
テストピースの作成を行わせていただきます。(※有料)



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。

- ※1) 下穴には0.5°の抜きテーパが付き、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、汎用エンブラを基本とします。(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連絡をお願いします。(樹脂温度、金型温度、乾燥条件)

ポイント

- **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。**
- **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。)**

※特殊なボス形状、穴寸法が必要な場合は弊社ホームページにてお問い合わせ下さい。

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 愛知県名古屋市中東区上社5丁目405番

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



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。