

アプスロック®

PAT.P

締結技術レポート

課題



小ねじだけだと不安…でも接着剤を塗布すると値段が…

改善の概要（従来との差異）

従来品

小ねじに接着剤を塗布してゆるみ止めを行っている



- 接着剤を付けるためコストが高くなる
- 接着剤が固着した際硬くなり過ぎて緩めることが出来ない

ポイント

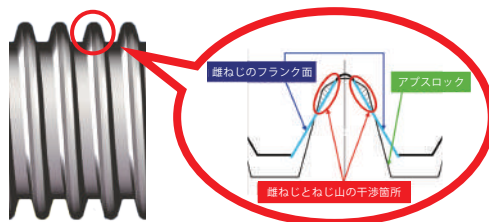
1. 接着剤のように固着しないため、戻せない・戻すときに十字が潰れるなどの問題を改善
2. ねじ単体でゆるみ止め効果があるため、コスト高を改善
3. 軟質金属製の雌ねじに使用した際、焼き付きや凝着を防止

使用事例

・家電業界 - カメラ関係 など

改善品

アプスロックを提案させていただきます！



- 雄ねじのねじ山を雌ねじに干渉させることにより、ゆるみ止め効果を発揮
- 干渉点をバラツキの少ないフラック面にしたことにより、安定した干渉を実現

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

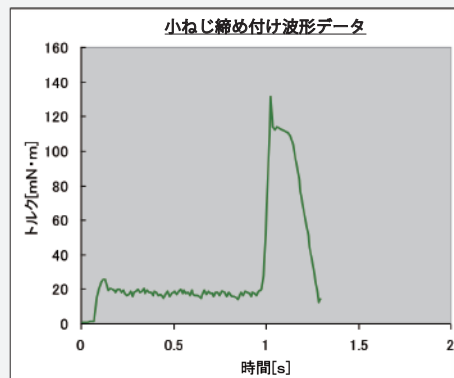
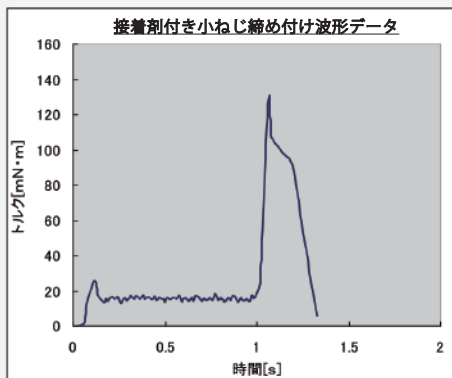
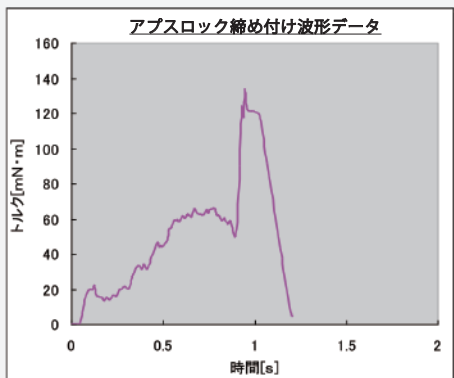
☎ 0120-210-437 FAX: 0773-42-2551
<https://www.nittoseiko.co.jp/>

※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。

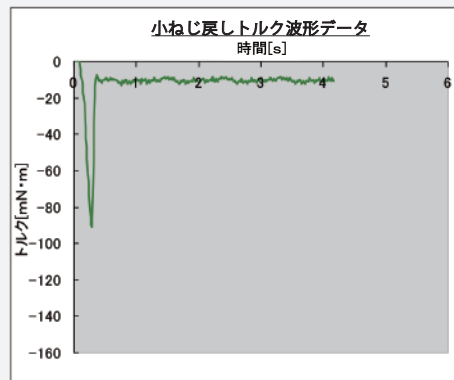
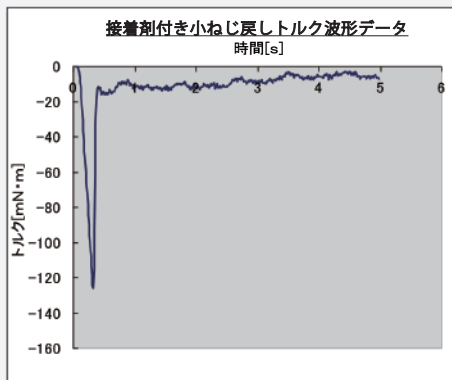
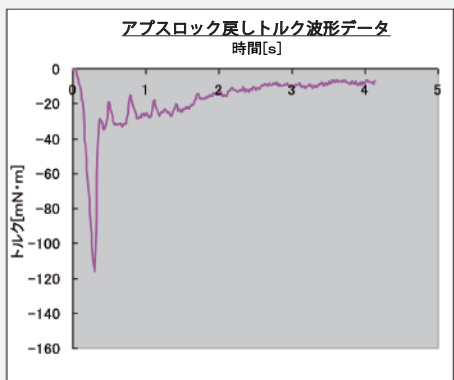
各ねじの締め付けトルク波形

試験仕様

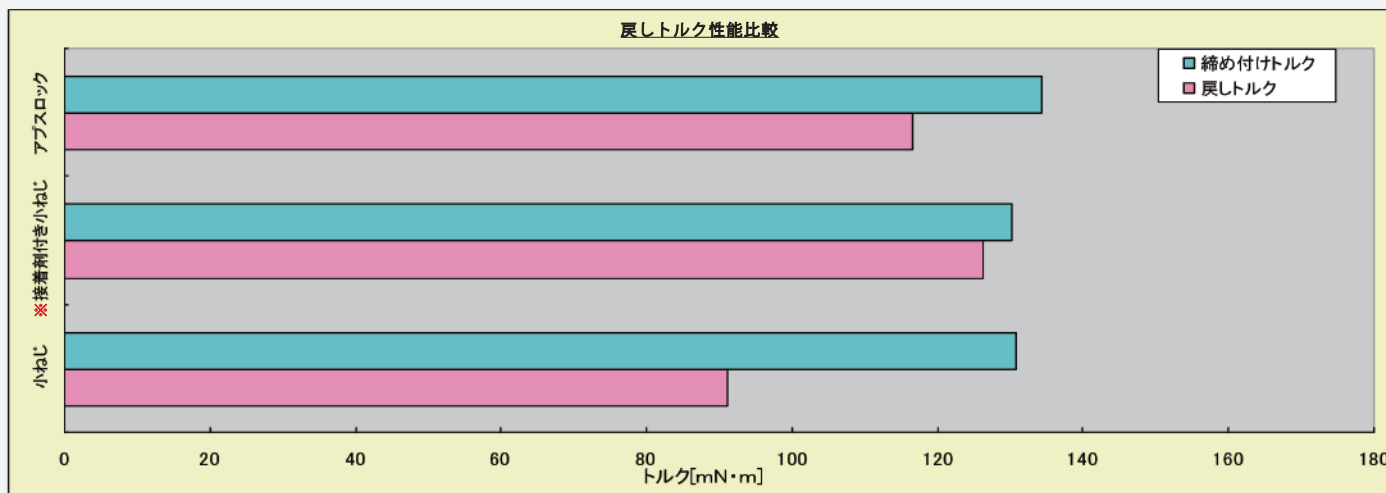
- 試験機：日東精工製トルク試験機
- 相手材：市販ナットM1.7
- 被締結材：鋼板 板厚 $t = 2.0$



各ねじの締め付けの後戻しトルク波形



各ねじの戻しトルク性能比較



※ 接着剤付き小ねじは締め付けから24時間放置した後、戻しトルクを測定しております。