

MITSUKAWA SEIKI

The total planning that utilized a rivet

ミツカワ精機株式会社は
日東精工株式会社の販売代理店です。

M ミツカワ精機株式会社

■ 大阪本社 〒536-0022 大阪市城東区永田3丁目7番24号
■ 名古屋支社 〒462-0862 名古屋市北区真畔町56号

TEL (06) 6969-2371 FAX (06) 6961-9444
TEL (052) 914-0320 FAX (052) 916-1476



Mタイト[®]

PAT



人と地球にやさしい。環境対策型商品

【樹脂用セルフタッピンねじ】



インサートナットレス設計を支援

【概要】

この製品は、次のような問題点を解消するために開発されたものです。

- 樹脂材料が多様化し、高強度の樹脂材では割れが発生し易い問題がある。
- 最近では、リサイクル性や環境問題への対応からアロイ材の使用が増える傾向にありボス割れや弾性限界を越えた変形で生ずる白化現象による品質欠陥がある。



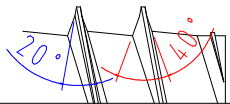
タップタイト[®]

【性能の特徴】

- ねじ込みトルクの軽減とねじ締付け時にねじ軸に対して直角方向の力を分散しボス割れを発生させない。
- 大きなピッチと高いねじ山により破壊トルクを増大し多様な樹脂に対応できる。
- めねじとおねじの嵌合面を大きくとることが可能でねじ締結保持力を増大出来る。
- 温度変化や振動に対する戻り止め効果が高い。

ねじの特長とサイズ表

ねじ部詳細図



- ねじ山高さに対してねじピッチを2倍以上としている。
- ねじ山角度は、頂上側約50%が20° 山で谷底までを40°の複合山で構成される
- 谷部形状はねじの頭側が太く先端側が細い



呼び径	ピッチ	ねじ外径			
		φC最大	φC最小	D最大	D最小
1.4	0.635	1.52	1.46	1.46	1.40
1.6	0.706	1.72	1.66	1.66	1.60
1.7	0.726	1.82	1.76	1.76	1.70
2.0	0.819	2.14	2.06	2.06	1.98
2.3	0.977	2.43	2.35	2.35	2.27
2.5	1.104	2.64	2.56	2.55	2.47
2.6	1.155	2.75	2.67	2.66	2.58
3.0	1.337	3.17	3.07	3.07	2.97
3.5	1.588	3.70	3.60	3.60	3.50
4.0	1.752	4.25	4.15	4.15	4.05
5.0	2.209	5.25	5.10	5.13	4.98
6.0	2.540	6.55	6.25	6.35	6.05

※製造実績が無い呼び径も含まれています。

※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ことがあります。

【使用対象】

この製品は、主に樹脂材締結のための商品です。

特に、樹脂材締結の中で振動体、たとえば電動工具、自動車関係等、多様な使用環境で効果を示します。

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 愛知県名古屋市中東区上社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。



Mタイト[®]

PAT

○ 締結条件

報告書 No.00150を参考

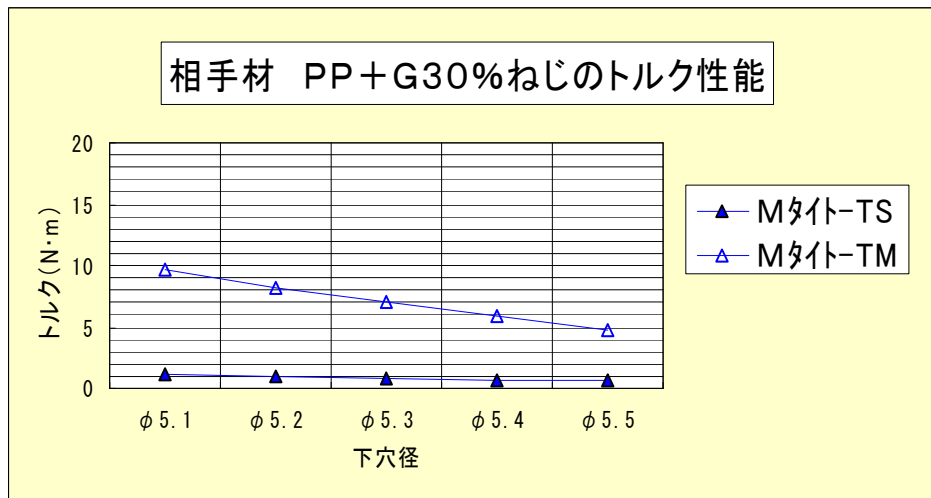
ね じ : Mタイト 0391MTH6×25(MC)

被締結材 : 鉄板t1.4mm

相手材 PP+G30%

(単位:N・m)

下穴径		測定値			平均	TSmax	空転トルク比 k	適正締め付けトルクTf (TSmax×1.5~TMmin×0.65)
		1	2	3		TMmin		
φ 5.1	TS	1.20	1.00	1.15	1.12	1.20	8.000	Tf = 1.80 ~ 6.24 N・m
	TM	9.90	9.75	9.60	9.75	9.60		
φ 5.2	TS	0.90	1.00	1.10	1.00	1.10	7.364	Tf = 1.64 ~ 5.27 N・m
	TM	8.30	8.20	8.10	8.20	8.10		
φ 5.3	TS	1.00	0.90	0.80	0.90	1.00	6.900	Tf = 1.50 ~ 4.49 N・m
	TM	7.20	6.90	7.20	7.10	6.90		
φ 5.4	TS	0.70	0.65	0.65	0.67	0.70	8.286	Tf = 1.05 ~ 3.77 N・m
	TM	6.00	5.80	5.80	5.87	5.80		
φ 5.5	TS	0.60	0.65	0.60	0.62	0.65	7.077	Tf = 0.98 ~ 2.99 N・m
	TM	4.80	5.10	4.60	4.83	4.60		



○ 戻しトルクTR

(単位:N・m)

下穴径	締め付けトルク	測定値		平均	緩み率
		1	2		
φ 5.1	3.0N・m	1.90	1.70	1.80	60.0%
φ 5.2	3.0N・m	1.80	1.70	1.75	58.3%
φ 5.3	3.0N・m	1.60	1.60	1.60	53.3%
φ 5.4	3.0N・m	1.60	1.70	1.65	55.0%
φ 5.5	3.0N・m	1.60	1.70	1.65	55.0%

○ 保持力Pの測定結果

(単位:N・m)

相手材	測定値				
	φ 5.1	φ 5.2	φ 5.3	φ 5.4	φ 5.5
PP+ G30%	6550	5720	5120	5160	4170