

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



めねじ干渉型ゆるみ防止ねじ

アプスロック[®] PAT.P



干渉点

雌ねじに
ガツチり食いつく!!

- ☑ 接着剤塗布の廃止によりコスト低減
- ☑ フランク面で干渉させることで安定したゆるみ止め効果を発揮
- ☑ 干渉により発生するプリベリングトルクにより耐ゆるみ性能向上

Fastening Solution. モノづくりの新しい未来へ

NITTO SEIKO

TECHNICAL REPORT 01

戻しトルク試験

- 締結条件 ● 相手材:ナット(M6) タップ穴 厚み $t=4.95$ ● 被締結材:SPCC平ワッシャー 板厚 $t=1.6$ 5枚
- 締付設定トルク ● 仮締め設定トルク:5.0N・m(回転数 300rpm) ● 本締め設定トルク:9.0N・m(回転数 60rpm)
- ねじ アプスロック($\phi 6 \times 20$ ・座付き六角頭) ※表面処理:亜鉛三価クロメート

	測定値(N・m)				
	1本目	2本目	3本目	4本目	5本目
締付けトルク	9.145	9.110	9.122	9.227	9.157
瞬間戻しトルク	6.788	6.343	6.402	6.472	6.812



TECHNICAL REPORT 02

繰り返し戻しトルク試験

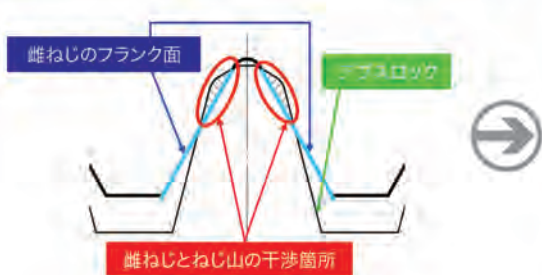
- 締結条件 ● 相手材:ナット(M6) タップ穴 厚み $t=4.95$ ● 被締結材:SPCC平ワッシャー 板厚 $t=1.6$ 5枚
- 締付設定トルク ● 仮締め設定トルク:5.0N・m(回転数 300rpm) ● 本締め設定トルク:9.0N・m(回転数 60rpm)
- ねじ アプスロック($\phi 6 \times 20$ ・座付き六角頭) ※表面処理:亜鉛三価クロメート

	測定値(N・m)				
	1回目	2回目	3回目	4回目	5回目
締付けトルク	9.145	9.298	9.239	9.321	9.227
瞬間戻しトルク	6.788	7.058	7.105	7.152	7.199
戻し時プリベリングトルク	1.055	0.809	0.598	0.750	0.551



TECHNICAL REPORT 03

フランク面干渉による効果



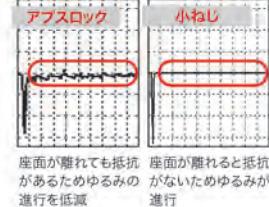
1. 耐ゆるみ性能が良い



2. 内径部の形状の影響を受けにくい



3. 戻しトルクが長持ち



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。