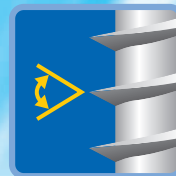
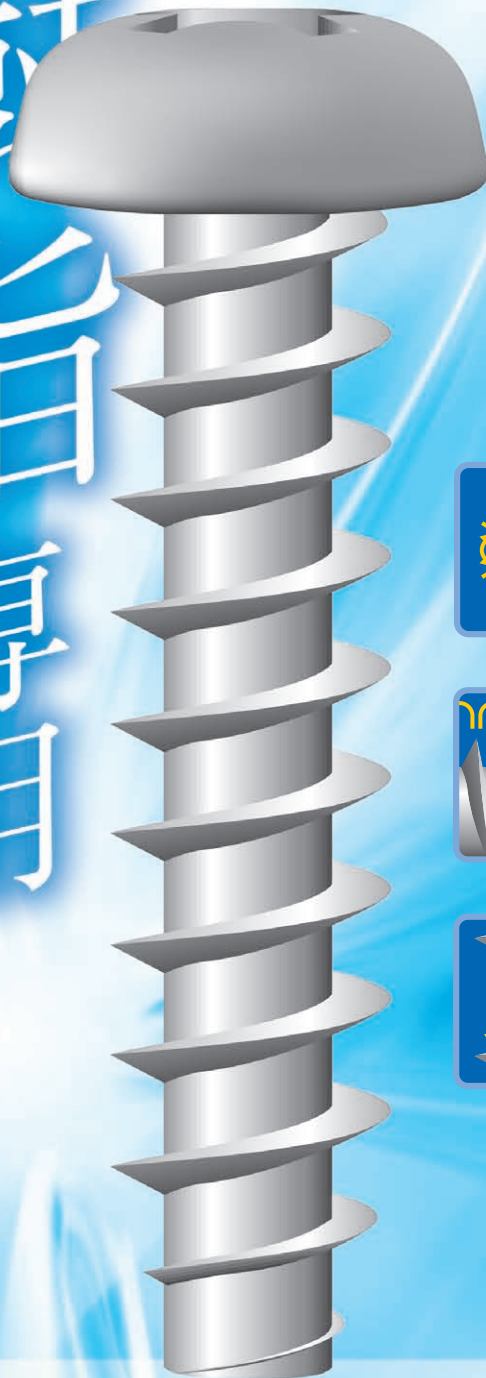


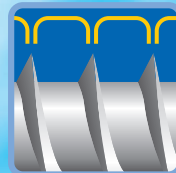
Pロック

樹脂専用タッピンねじ

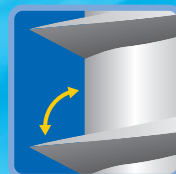
樹脂
専用



down
ねじ込みトルク
ねじ山角度を小さく！



up
空転トルク
ねじピッチを粗く！



up
引抜き力
引き抜き側ねじ山角度を小さく！

down

up

up

開発

現在、家電製品や自動車部品では、樹脂部材が数多く使用されています。これら樹脂部材への取り付け用ねじとして、JIS規格のタッピンねじでは、

- ① ねじ込みトルクが高い
- ② 締結完了時に空転をおこしやすい
- ③ 高い引抜き力が得られない
- ④ ねじ穴周辺が白化現象をおこしやすい
といった問題が発生していました。

そこで樹脂専用タッピンねじとして「Pロック」を開発いたしました。

特徴

- ねじ込みトルクが低い（ねじ山角度を小さくしました）
- 空転トルクが高い（ねじピッチを粗くしました）
- 引抜き力が高い（引抜き側ねじ山角度を小さくしました）
- あらゆる樹脂に対応
- 締付部材の材質に対する汎用性が広い
- 下穴径精度がラフで良い
- 耐緩み性が高い（締付トルクに対して戻しトルクが高い）
- 短いねじ込み長さで、高い保持力が得られる
- 切粉が出にくい

サイズ表（●=標準在庫品）

単位：mm

長さ	呼び径	(+) なべ		(+) トラス		(+) バインド	
		3	4	3	4	3	4
4							
5							
6		●		●		●	
8		●	●	●	●	●	●
10		●	●	●	●	●	●
12		●	●	●	●	●	●
16			●		●		●
20			●		●		●
25							
30							

- 標準材質はオーステナイト系ステンレス鋼 SUSXM7
- ご注文により、他の頭部形状、呼び径、ねじ部長さ、材質も製作致します。

試験データ（φ4での当社実測値）

下穴径	試験材の材質	引抜き力 kN (kgf) (ねじ込み深さ6mm)	ねじ込み・空転トルク N・m (kgf-cm) (ねじ込み深さ12mm)	
			ねじ込みトルク	空転トルク
φ3.5	ナイロン6	1.16 (118)	0.68 (6.9)	2.08 (21.2)
	ポリアセタール	1.54 (157)	0.88 (9.0)	2.59 (26.4)
	ポリカーボネート	1.47 (150)	1.70 (17.3)	3.97 (40.5)
φ3.6	ナイロン6	1.00 (102)	0.56 (5.7)	1.96 (20.0)
	ポリアセタール	1.10 (112)	0.77 (7.9)	2.27 (23.2)
	ポリカーボネート	1.22 (124)	1.27 (13.0)	3.40 (34.7)
φ3.7	ナイロン6	0.86 (88)	0.53 (5.4)	1.85 (18.9)
	ポリアセタール	0.98 (100)	0.67 (6.8)	1.92 (19.6)
	ポリカーボネート	1.09 (111)	1.16 (11.8)	3.08 (31.4)

- この試験データは参考値で保証値ではありません。実際の使用の際には、必ず実験の上使用して下さい。
- 樹脂が硬い場合には、よりねじ込みトルクを下げる特殊なねじ山もございますので、営業担当にご相談ください。

ホームページアドレス <http://www.maruemu.co.jp/>



ご使用上の注意

「Pロック」はプラスチック専用ねじですので、鋼板・SUS板・黄銅板・アルミダイキャスト等には使用出来ません。

*品質向上のため、仕様の一部を予告なく変更することがあります。予めご了承ください。

製造元



株式会社 丸エム製作所

大東本社

〒574-0015 大阪府大東市野崎4-7-12
TEL.072-863-0100 FAX.072-863-0160
E-Mail : bulldog@maruemu.co.jp

東京営業所

〒103-0004 東京都中央区東日本橋2丁目14-1
DKK東日本橋ビル2F
TEL.03-5820-0936 FAX.03-5820-0938

浜松営業所

〒435-0006 静岡県浜松市東区下石田町1100-1
TEL.053-422-1773 FAX.053-422-1797

名古屋営業所

〒467-0058 愛知県名古屋市長瀬区関取町29
TEL.052-861-0017 FAX.052-861-0057