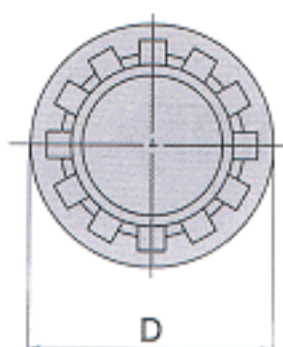
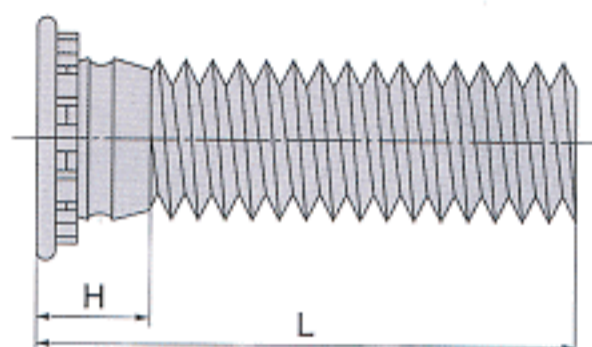




セルフクлинチングスタッド

SELF CLINCHING STUDS

形式・寸法



PH - M4 - 10

スタッドの長さ

ネジサイズ

材質：鉄（炭素鋼）……………PH
ステンレス（SUSXM-7）…PHS

ネジ サイズ	ピッチ	型 式		D ±0.4	H 最大	L ±0.4											取付け板金				
		鉄 PH	ステンレス PHS			6	8	10	12	15	18	20	22	25	28	30	35	38	最小 板厚	穴径 +0.08 0	穴中心間 の距離
M3	0.5	M3-■	M3-■	4.6	2.1	6	8	10	12	15	18	20	—	—	—	—	—	—	1.0	3.0	5.6
M4	0.7	M4-■	M4-■	5.9	2.4	—	8	10	12	15	18	20	22	25	28	30	35	—	1.0	4.0	7.2
M5	0.8	M5-■	M5-■	6.5	2.7	—	—	10	12	15	18	20	22	25	28	30	35	38	1.0	5.0	7.2
M6	1.0	M6-■	M6-■	8.2	3.0	—	—	—	12	15	18	20	22	25	28	30	35	38	1.4	6.0	7.9
M8	1.25	M8-■	M8-■	9.6	3.7	—	—	—	—	15	18	20	22	25	28	30	35	38	2.0	8.0	9.6

※同等品番 TH(S)-M■-■ ST(S)-M■-■ CT(S)-M■-■

特徴

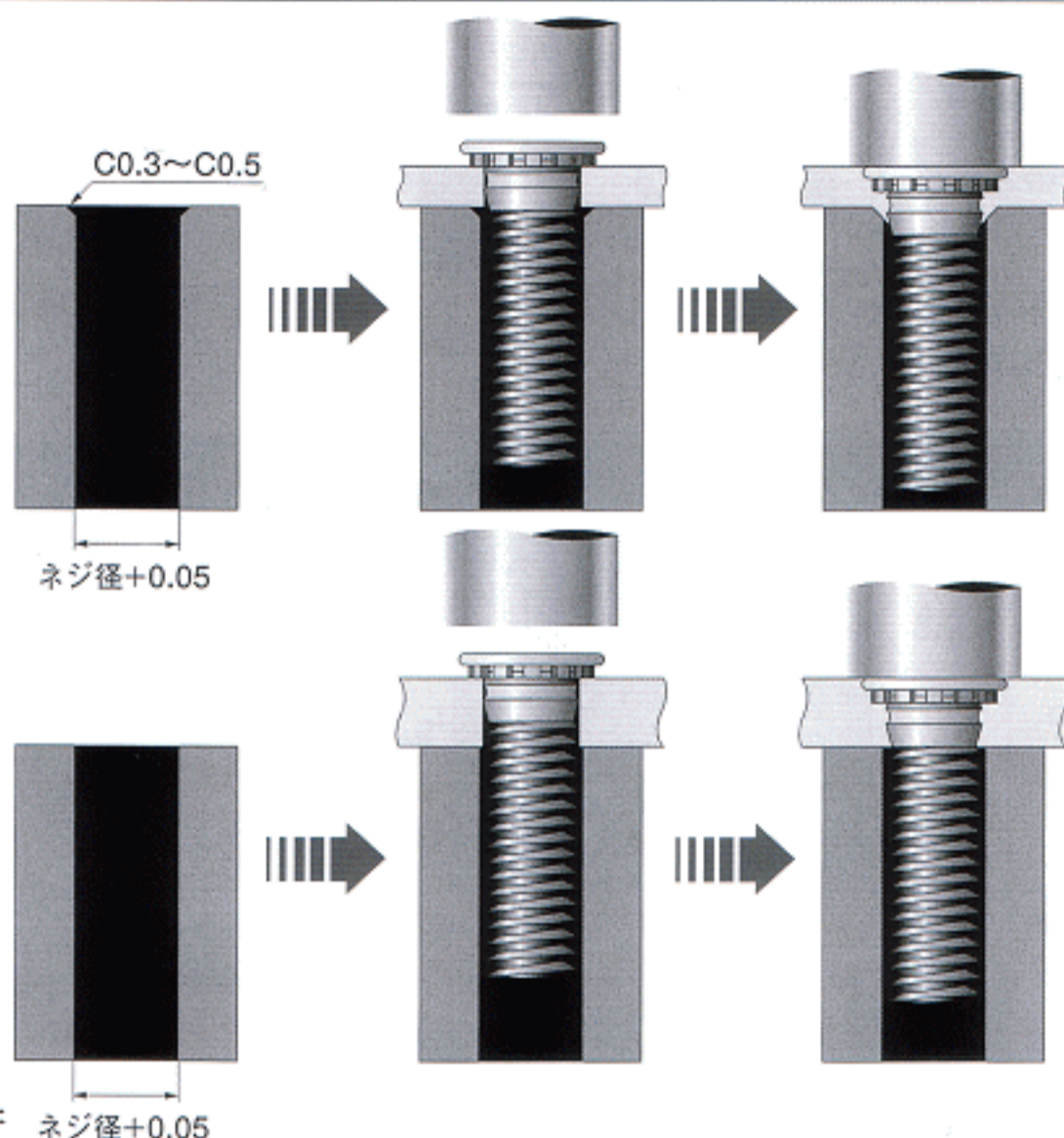
プレスされたヘッドとヘッド下ギア形状が板をアンダーカット部に押し流し、スタッドが抜けなくなり、ギア部はナット挿入時回転防止の役目となります。
 ※どの位の力に耐えられるかは、それぞれ材質別耐押板力、トルクのデータをご参考下さい。

取付方法

各サイズ別穴径で金属板に穴をあけ、ヘッドが板と平らになるようプレスします。アンビルは板厚により次の2種類を選択して下さい。

ネジサイズ	板金板厚mm
M3, M4, M5	1.5以下
M6, M8	2.4以下

ネジサイズ	板金板厚mm
M3, M4, M5	1.6以上
M6, M8	2.5以上



性能

材質と取付板金条件 ネジ径+0.05

型式	材質	熱処理	表面処理	板金硬度
PH	鉄	浸炭	ユニクロメッキ	HRB80以下
PHS	ステンレス	—	脱脂	HRB70以下

取付条件及び保持強さ

ネジサイズ	板金板厚mm	A5052			SECC		
		圧入力kgf	耐押抜力kgf	トルクkgf・cm	圧入力kgf	耐押抜力kgf	トルクkgf・cm
M3	1.0	1,000	80	15	1,500	100	20
M4	1.0	1,500	100	35	2,000	120	40
M5	1.0	2,000	120	50	2,500	140	60
M6	1.4	2,500	160	100	3,000	200	120
M8	2.0	2,500	240	140	3,500	300	180