

ポップナット・HBボルトのストローク調整

下記ストローク計算式は参考値です。締結される際は、ポップナット・HBボルト、ご使用になるワークにて、実際の要求性能を満足するストローク値に調整してご使用ください。

ストローク計算式

●使用するポップナット、ワークの板厚に対応するストローク (S_{Max} 、 S_{Min} 、E)を確認してください。

「空打ちストローク長 (E) = 最大ストローク S_{Max} 」を目安に予備調整を行います。その後、実際のワークまたはテストピースに締結し、最終調整を行ってください。ストローク値は下表を参考に、ご使用の環境に合わせて設定してください。

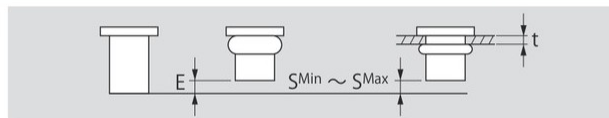
注) PC (締結荷重管理型) ナットツールのストローク調整は、取扱説明書をご確認ください。

注) S_{Max} を上回るとマンドレルの早期破断やツール破損、及びポップナットのねじ破損の危険性がありますので、ご注意ください。

ポップナット

■ストローク計算式

t: ワークの板厚
N: ポップナットNo. 下2桁の1/10の値
(例) 625: 25/10=2.5



ねじの呼び	最大ストローク: S_{Max}	最小ストローク: S_{Min}
M3×0.5	1.2+ (N-t)	$S_{Max}-0.2$
M4×0.7	1.6+ (N-t)	$S_{Max}-0.3$
M5×0.8	2.0+ (N-t)	$S_{Max}-0.3$
M6×1.0	2.4+ (N-t)	$S_{Max}-0.4$
M8×1.25RLT	2.4+ (N-t)	$S_{Max}-0.4$
M8×1.25	2.8+ (N-t)	$S_{Max}-0.4$
M10×1.5	3.0+ (N-t)	$S_{Max}-0.4$
M12×1.75	3.2+ (N-t)	$S_{Max}-0.5$

※箱品名に「RKM」又は「RLT-AT」を含むナットについては下記ストローク表を参照して下さい。

ねじの呼び	最大ストローク: S_{Max}	最小ストローク: S_{Min}
M4×0.7	1.6+0.9(N-t)	$S_{Max}-0.3$
M5×0.8	2.0+0.9(N-t)	$S_{Max}-0.3$
M6×1.0	2.2+0.8(N-t)	$S_{Max}-0.4$
M8×1.25	2.6+0.8(N-t)	$S_{Max}-0.4$

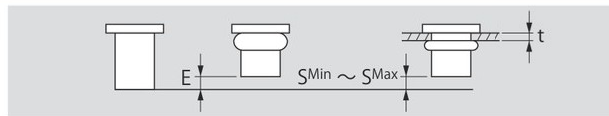
注1) M8×1.25RLTはスチールM8のローレットを示します。M4、M5およびM6のローレットは標準品と同ストロークです。

スリットナット

■ストローク計算式

ねじの呼び	最大ストローク: S_{Max}	最小ストローク: S_{Min}
M6×1.0	4.3+ (N-t)	$S_{Max}-0.3$

t: ワークの板厚
N: スリットナットNo. 下2桁の1/10の値
(例) 640: 40/10=4.0

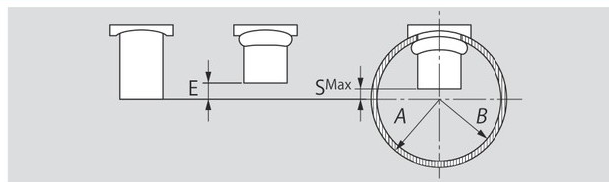


パイプナット

■ストローク計算式

ねじの呼び	最大ストローク: S_{Max}	最小ストローク: S_{Min}
M6×1.0	6.9-A+ $\sqrt{B^2-20.25}$	$S_{Max}-0.4$

A: パイプ外径の半径
B: パイプ内径の半径

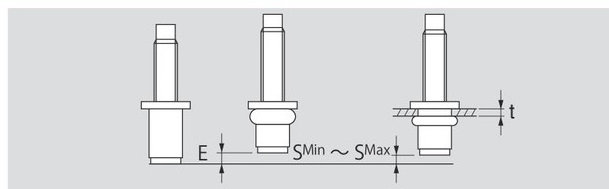


HBボルト

■ストローク計算式

ねじの呼び	最大ストローク: S_{Max}	最小ストローク: S_{Min}
M6×1.0	2.4+ (N-t)	$S_{Max}-0.4$

t: ワークの板厚
N: HBボルトNo. 下2桁の1/10の値
(例) 625: 25/10=2.5



丸パイプ用HBボルト

■ストローク計算式

ねじの呼び	最大ストローク: S_{Max}	最小ストローク: S_{Min}
M6×1.0	6.9-A+ $\sqrt{B^2-20.25}$	$S_{Max}-0.4$
M8×1.25	7.3-A+ $\sqrt{B^2-30.25}$	$S_{Max}-0.4$

A: パイプ外径の半径
B: パイプ内径の半径

