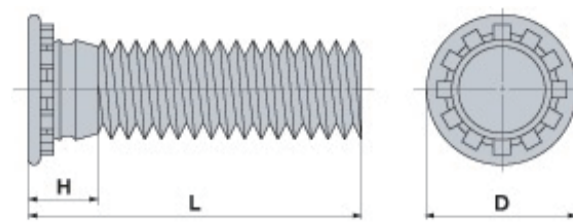


SELF CLINCHING FASTENERS



PH - M4 - 10

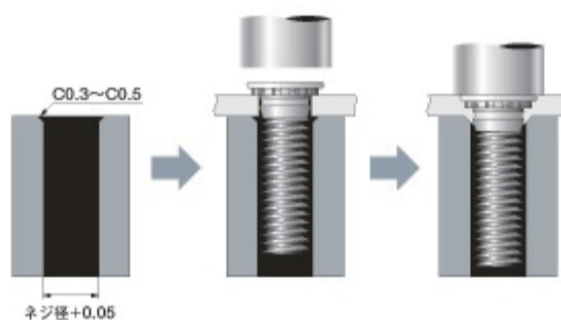
— スタッド長さ

— ネジの呼び

材質 PH: 鉄…炭素鋼
PHS: ステンレス…SUSXM-7

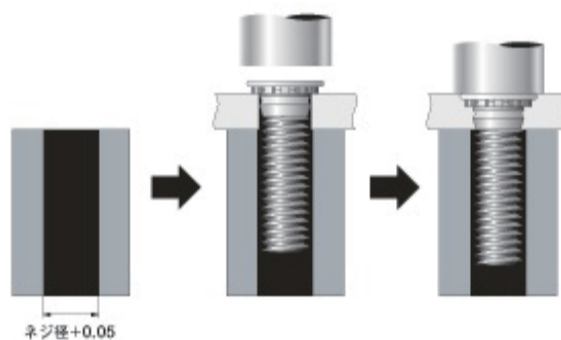
ネジの呼び	ピッチ	型式		D ±0.4	H 最大	L ±0.4											取付け板金				
		鉄	ステンレス			6	8	10	12	15	18	20	22	25	28	30	35	38	最小板厚	穴径 +0.08 0	穴中心と頭 の最小距離
M3	0.5	PH-M3-	PHS-M3-	4.6	2.1	6	8	10	12	15	18	20	-	-	-	-	-	-	1.0	3.0	5.6
M4	0.7	PH-M4-	PHS-M4-	5.9	2.4	-	8	10	12	15	18	20	22	25	28	30	35	-	1.0	4.0	7.2
M5	0.8	PH-M5-	PHS-M5-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

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。

ネジの呼び	板金板厚 mm
M3, M4, M5	1.5以下
M6, M8	2.4以下



ネジの呼び	板金板厚 mm
M3, M4, M5	1.6以上
M6, M8	2.5以上

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、トルクのデータを参考にしてください。

性能

《材質と取付板金条件》

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

《取付け条件及び保持強さ》

ネジの呼び	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