

スプリューインサート 日本スプリュー(株)

スプリューインサートとは

スプリューは軽金属:プラスチックなどの直接タップしたままでは、めねじが弱く締め付け力が得られないものに対してスプリューを挿入することによってめねじ部をステンレスにすることで補強:保護する商品です。

バネ作用を利用したインサートねじであり、各種専用の工具を使用することで挿入して頂けます。(裏面紹介あり)

またスプリュー挿入加工自体はヘリサート加工とも呼ばれており軽金属:プラスチック製の多くの製品に採用されています。

図面にヘリサートの記載がある際はスプリューをご提案下さい。

(スプリューインサートに限らず各種工具類も含めてご提案下さい)

スプリュー加工とは (ヘリサート加工)



スプリューが、めねじを補強します

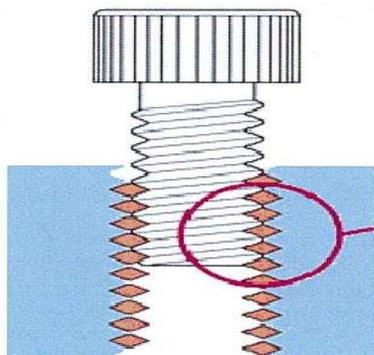
アルミ製品、プラスチック製品や着脱の多いねじ部の母材ねじ山を保護し、破損を防止します。

スプリューが、めねじを補修します

製造工程中に発生した不良タップ穴や破損したタップ穴を補修します。

母材ねじ山の破損防止

母材とネジの結合強化



弊社在庫サイズ

	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
1D	○	○	○	○	○	○	○	○
1.5D	○	○	○	○	○	○	○	○
2D	○	○	○	○	○	○	○	○

※ 材質やサイズ等、詳細については営業担当までお問い合わせ下さい。



株式会社 三笠・鋌螺



JQA-QMA13030



JQA-EM5865



スクリュー専用工具と使用法

スクリュー・ハンドタップ
#2 中タップ



スクリュー・ハンドタップ
#3 上タップ



① スクリュータップ

スクリュータップ下穴径は普通のねじ下穴径より一まわり径が大きくなります。(カタログのサイズ表参照)

スクリュータップ立てに際し、面取、座ぐり等は挿入不良の原因となりますので糸面でタップ立てをお願いします。

(面取りが必要な場合、スクリューを予め深く挿入し、後加工してください。)

INP 型挿入工具



② 挿入工具

① INP型挿入工具

ガイドめねじ(1)側にタングが来るように、スクリューをポケット(2)にセットします。

マンドレル(3)先端のすり割をタングにはめ込み、ハンドルを右に回します。

スクリューがガイドめねじ部に絞り込まれましたら、母材に挿入していきます。

初めの2、3個は注意しながら挿入し、深さが決まったら

ストッパー(4)位置を固定してください。

ストッパーを固定しますと毎回同じ深さに挿入することができます。

② INS型挿入工具

M6以上の並目ねじ用スクリュー挿入工具です。

INS型はガイドめねじがなく、スクリューを直接母材に挿入します。

そのため、スピーディーですが、安定を保つには慣れが必要です。

INS 型挿入工具



M-TBO



←折れたタング

③ 折り取り工具 M-TBO

スクリューを挿入後、タング折取工具(M-TBO)を使用しタングを折り取ります。

先端をタングに当て、頭部をハンマーで軽く短打すると、

ノッチのところで簡単に折り取れます。

また、折り取ったタングがマグネットに付きその場で確認できます。

EX (手動タイプ)



④ 抜き取り工具 EX1~5

抜取工具を使用し、母材めねじからスクリューを抜き取る場合に使用します。

挿入されたスクリューの上を刃先で力強く押さえながら左に廻すと

スクリューが上に巻きあがります。

パンチ等でスクリューを無理に引き抜くとタップ山を傷つけ、

新しいスクリューの挿入に支障が生じますのでご注意ください。

スクリューねじの工作基本工程

