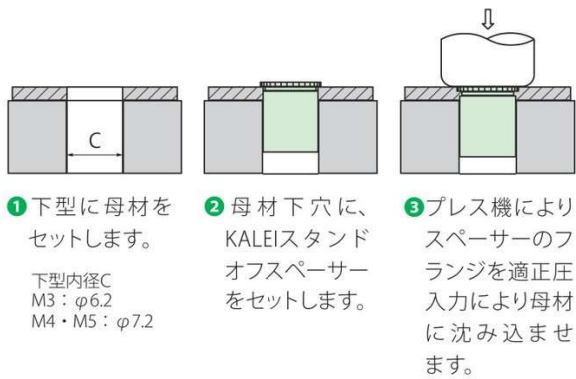


KALEI® スタンドオフスペーサー



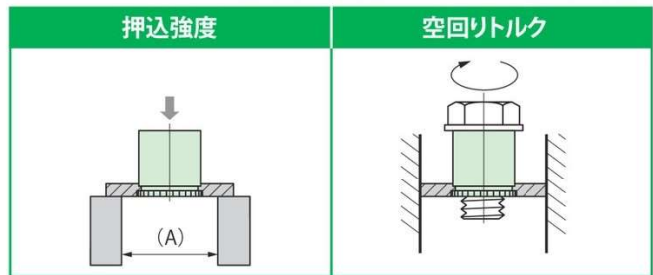
既存の空圧式・油圧式プレスでKALEIスタンドオフスペーサーの首下ローレット部を母材に圧入することでスペーサーの回転を阻止し、溝部へのメタルフローによりスペーサーの抜けを防止します。母材裏面からフランジ部を圧入するので、取付板表面に突起が生じず、フラットに仕上がります。

スタンドオフスペーサーの圧入方法



○ スタンドオフスペーサーの試験条件

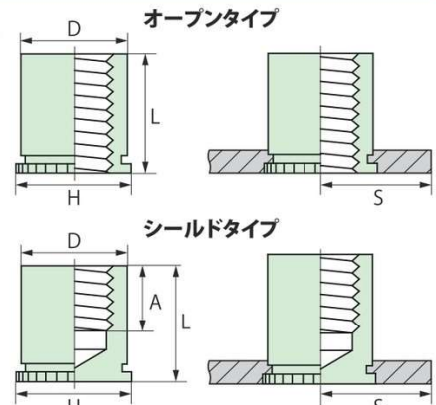
●試験条件 母材：SPCC } 最小板厚
A5052-H34 }
治具穴径(A)：
(スタンドオフスペーサーのH寸法)×1.5倍



材質	スチール	SUS303
表面処理	亜鉛メッキ3価クロメート	不動態化処理
使用母材硬度	Hv160以下	Hv120以下

呼称：**SN (S) 310-60L**

材 質：Sスチール SSステンレス
ローレット形状N：ノッチ
無印：オープン S：シールド
全長(L)：6.0mm
最小板厚：1.0mm
ねじの呼び径：M3



オープンタイプ **SN** ■ ■ L **SSN** ■ ■ L **RoHS対応**

ねじの呼び	加工物穴径 +0.08 -0 (mm)	スペーサ No. ■	最小 板厚 (mm)	L ±0.2 (mm)											D +0 -0.08 (mm)	H ±0.2 (mm)	S (mm)	
				3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13				14
M3×0.5	6.2	310	1.0	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	6.18	7.2	9.0
M4×0.7	7.2	410	1.0		4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	7.18	8.2	10.0
M5×0.8	7.2	510	1.0		4	5	6	7	8	9	10	11	12			7.18	8.2	10.0

シールドタイプ **SNS** ■ ■ L **SSNS** ■ ■ L **RoHS対応**

ねじの呼び	加工物穴径 +0.08 -0 (mm)	スペーサ No. ■	最小 板厚 (mm)	L ±0.2 (mm)											D +0 -0.08 (mm)	H ±0.2 (mm)	S (mm)
				A：有効ねじ寸法 (mm)													
				3	4	6	8	8	8	8	8	8	8	8			
M3×0.5	6.2	310	1.0	6	8	10	12	14	16	18	20	6.18	7.2	9.0			
M4×0.7	7.2	410	1.0	6	8	10	12	14	16	18	20	7.18	8.2	10.0			
M5×0.8	7.2	510	1.0		8	10	12	14	16	18	20	7.18	8.2	10.0			

スチール製スペーサー

ねじの呼び	参考強度					
	スチール母材			アルミ母材		
	圧入力 kN	押込強度 N	空回りトルク N・m	圧入力 kN	押込強度 N	空回りトルク N・m
M3×0.5	14.7	1000	2.5	11.5	900	2.5
M4×0.7	14.7	1500	5.0	13.0	1000	5.0
M5×0.8	14.7	1500	6.0	13.0	1000	6.0

カレイナット
カレイフラットナット
カレイラウンドナット
カレイSTナット
カレイSGナット
カレイスペーサー
カレイスタンドオフ
カレイミテラナット
カレイプレススタッド
スヘンヤリテー