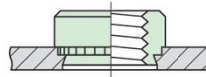
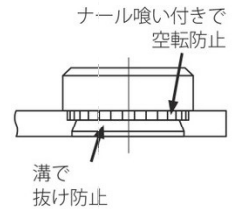


KALEI® ラウンドナット

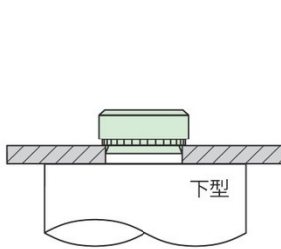


既存の空圧式・油圧式プレスでKALEIラウンドナットの首下ローレット部を母材に圧入することでナットの回転を阻止し、溝部へのメタルフローによりナットの抜けを防止します。薄板、溶接不向きな母材等に、ナットを取り付けることができます。

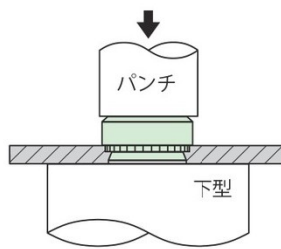
また、ワイドな面圧により、高い取付強度が得られます。



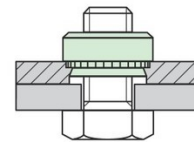
ラウンドナットの圧入方法



① 母材にラウンドナットをセットします。



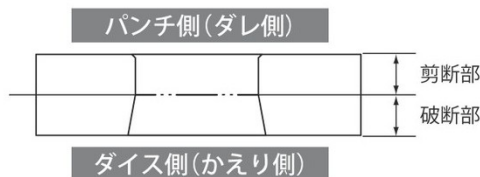
② プレス機により、ラウンドナットの首下を母材に沈み込ませます。
注) 首下を完全に圧入してください。



③ ナールと溝で、高い固着力が得られます。

下穴状態と圧入方向

- 一般的にプレス加工された下穴は剪断部(ストレート部)と破断部(スカート部)が成形されます。
- 圧入方向はパンチ側からが最適ですが、設計上ダイス側より使用される場合は十分ご注意ください。



パンチ側からの圧入	
薄板の場合 ○	厚板の場合 ○
ダイス側からの圧入	
薄板の場合 △	厚板の場合 ×

ラウンドナットの試験条件

● 試験条件

母材：
SPCC } 最小板厚
A5052-H34 }
治具穴径(A)：
(ラウンドナットのB寸法)
×1.5倍

使用トルク	空回りトルク	押し込み強度

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
カレイスパーサー
カレイスタンダードオフ
カレイミニチューナット
カレイプレススタッド
スベッシュリテー
フラスナー

KALEI® ラウンドナット

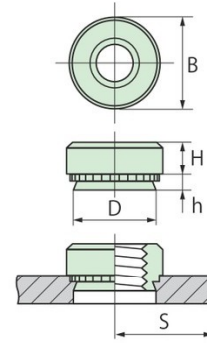
●SR■-■



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

呼称: **SR3-08**

最小板厚: 0.8mm
ねじの呼び径: M3
ボディ形状 R: ラウンド
材質 S: スチール



S: 下穴中心点から母材端面までの最小距離

RoHS対応

SR■-■

ねじの呼び M	加工物 穴径 +0.08 -0 (mm)	カレイナット No. ■-■	最小 板厚 (mm)	B ±0.2 (mm)	H ±0.2 (mm)	h Max (mm)	D Max (mm)	S (mm)	参考強度							
									スチール母材				アルミ母材			
									圧入力 kN	使用 トルク N・m	空回り トルク N・m	押し込み 強度 N	圧入力 kN	使用 トルク N・m	空回り トルク N・m	押し込み 強度 N
M3×0.5	4.25	3-08	0.8	6.3	1.5	0.76	4.22	6.0	11.0	2.5	1.5	240	6.5	2.5	0.9	150
		3-10	1.0			0.97			12.0		1.5	400	7.0		1.2	290
		3-14	1.4			1.37			12.5		1.5	930	7.0		1.2	760
M4×0.7	5.4	4-08	0.8	7.9	2.0	0.76	5.38	7.0	14.0	5.3	2.9	430	10.0	5.3	2.3	290
		4-10	1.0			0.97			14.5		2.9	635	10.5		2.5	470
		4-14	1.4			1.37			14.5		4.1	1020	10.5		3.5	840
M5×0.8	6.4	5-08	0.8	8.7	2.0	0.76	6.38	8.0	15.0	11.8	3.5	530	10.0	11.8	2.7	290
		5-10	1.0			0.97			17.0		3.5	790	11.5		3.5	470
		5-14	1.4			1.37			17.0		5.9	1100	11.5		4.7	880
M6×1.0	8.75	6-10	1.0	11.05	4.1	0.97	8.72	9.0	17.0	24.5	10.8	635	12.0	24.5	5.9	390
		6-14	1.4			1.37			25.0		11.8	1635	18.0		10.8	780
		6-23	2.3			2.21			25.0		15.7	2940	18.0		13.7	1760
M8×1.25	10.5	8-14	1.4	12.7	5.4	1.37	10.44	10.0	20.5	49.0	24.5	2170	13.5	49.0	10.8	780
		8-23	2.3			2.21			28.0		29.4	2940	14.5		18.2	1960
M10×1.5	14.0	10-23	2.3	17.35	7.48	2.21	13.94	14.0	51.2	78.5	45.0	3000	30.9	73.6	35.0	2200

注) 圧入力は母材材質(硬度)により変る場合がありますので御使用の母材にて御確認ください。

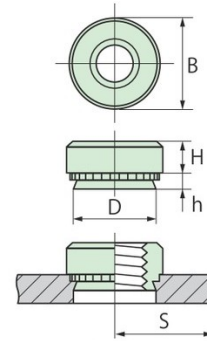
●SSR■-■



材質	SUS303
表面処理	不動態化処理
使用母材硬度	Hv120以下

呼称: **SSR3-08**

最小板厚: 0.8mm
ねじの呼び径: M3
ボディ形状 R: ラウンド
材質 SS: ステンレス



S: 下穴中心点から母材端面までの最小距離

RoHS対応

SSR■-■

ねじの呼び M	加工物 穴径 +0.08 -0 (mm)	カレイナット No. ■-■	最小 板厚 (mm)	B ±0.25 (mm)	H ±0.25 (mm)	h Max (mm)	D Max (mm)	S (mm)	参考強度			
									アルミ母材			
									圧入力 kN	使用 トルク N・m	空回り トルク N・m	押し込み 強度 N
M3×0.5	4.25	3-08	0.8	6.3	1.5	0.76	4.22	6.0	6.5	2.5	0.9	150
		3-10	1.0			0.97			7.0		1.2	290
		3-14	1.4			1.37			7.0		1.2	760
M4×0.7	5.4	4-08	0.8	7.9	2.0	0.76	5.38	7.0	10.0	5.3	2.3	290
		4-10	1.0			0.97			10.5		2.5	470
		4-14	1.4			1.37			10.5		3.5	840
M5×0.8	6.4	5-08	0.8	8.5	2.0	0.76	6.38	8.0	10.0	11.8	2.7	290
		5-10	1.0			0.97			11.5		3.5	470
		5-14	1.4			1.37			11.5		4.7	880
M6×1.0	8.75	6-10	1.0	11.05	4.08	0.97	8.72	9.0	12.0	24.5	5.9	390
		6-14	1.4			1.37			18.0		10.8	780
		6-23	2.3			2.21			18.0		13.7	1760
M8×1.25	10.5	8-14	1.4	12.65	5.47	1.37	10.44	10.0	13.5	49.0	10.8	780
		8-23	2.3			2.21			14.5		18.2	1960

注) 圧入力は母材材質(硬度)により変る場合がありますので御使用の母材にて御確認ください。

