

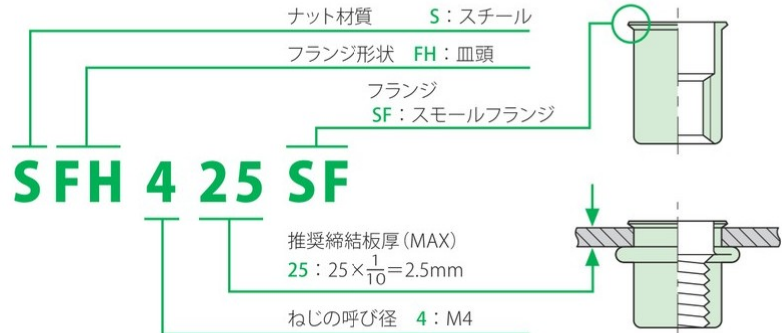
ポップナットの選定は ワークの条件と要求仕様に応じてご検討ください。

正しい締結を得るために、実際にご使用になるワークの材質、板厚、下穴径等の条件をご確認のうえ、締結に求める強度、機能、耐食性等の仕様に応じたポップナットの選定を行ってください。
(カタログに記載していないサイズについては、お問い合わせください。)

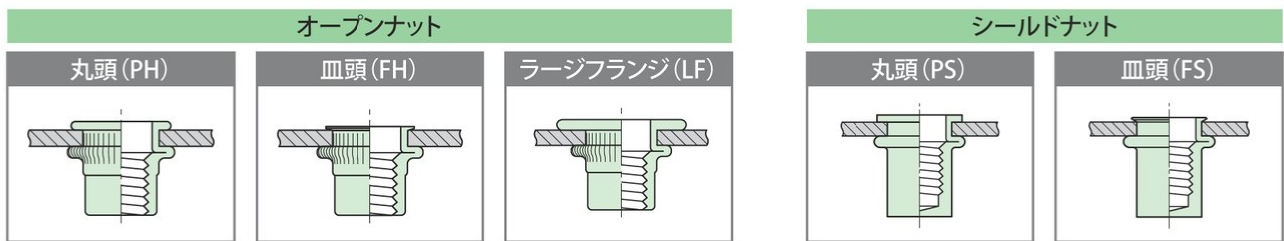
○ ポップナットの品名について

ポップナットの品名にはそれぞれの仕様（ナットの材質、ねじの呼び径、推奨締結板厚、フランジ形状）を意味する記号や数字が付けられています。

○ 参考例：SFH425SFの場合



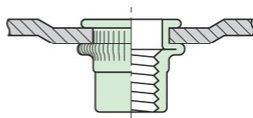
○ ポップナット形状について



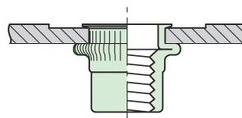
○ ポップナットのフランジをワークから出さないようにする際の注意

ポップナットのフランジをワークから出さない方法一例

エンボス加工



座ぐり加工

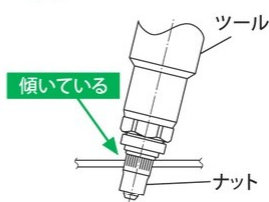


- ※ポップナットのフランジ厚 (P寸法) 以上にワークを深く加工するとツール干渉による締結不良の要因となります。
- ※スモールフランジタイプ用のノーズピースをご希望される場合、営業担当までお問い合わせください。
- ※ポップナットのフランジが取付物と接する事が無いと、直接トルクがかかり、空回りの要因となります。
- ※ボルト締め付け時、フランジの摩擦が働かない状況であれば、RLT、HEX、TETRA等の高い空回りトルク対応のポップナットを推奨します。

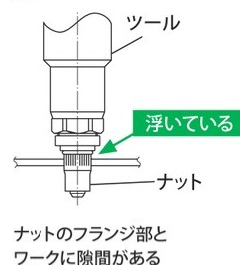
締結時の注意事項

- ① 下図 (a)、(b)、(c) のように傾いたまま、浮いたまま、部品を圧着させずに作業をすると、締結不良の恐れがありますのでご注意ください。

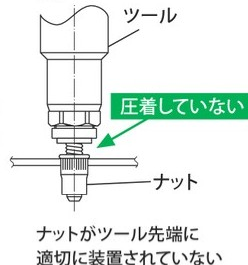
(a)



(b)



(c)



- ② 操作時にツールをこじって作業をすると、マンドレル部の早期破損やナットの締結不良の原因となりますのでご注意ください。

