

Self Clinching Studs

セルフクリンチングスタッド

ねじの呼び
GT-M3-10
 L寸法

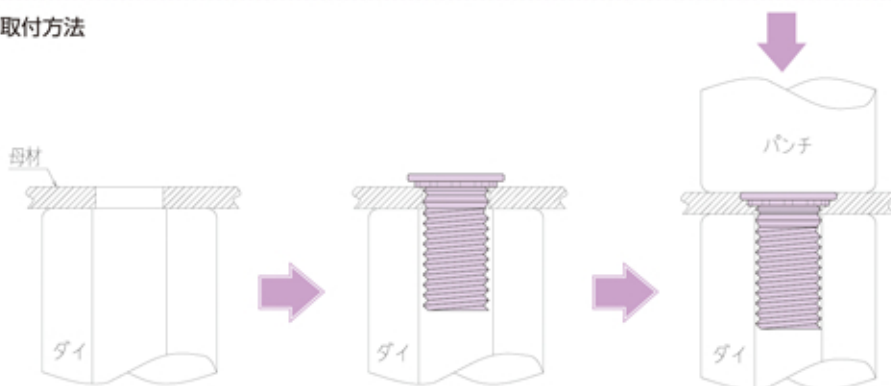
製品名および材質・形状を表す記号

GT : 鉄
 GTS : ステンレス鋼

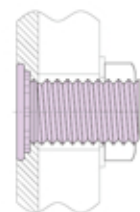


RoHS 指令対応品

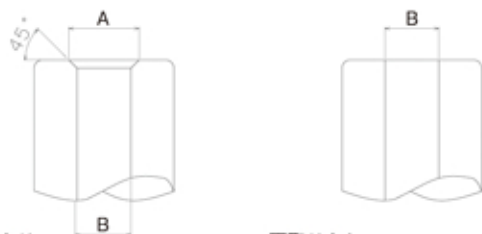
■取付方法



■取付例



■取付母材に対するダイの形状



面取りあり
 M3,M4,M5 板厚 1.6mm 未満
 M6,M8 板厚 2.5mm 未満

面取りなし
 M3,M4,M5 板厚 1.6mm 以上
 M6,M8 板厚 2.5mm 以上

ダイの寸法

ねじの呼び	A +0.1 -0	B +0.08 -0
M3	3.6	3.03
M4	4.6	4.03
M5	5.6	5.03
M6	6.6	6.03
M8	8.6	8.03

単位 (mm)

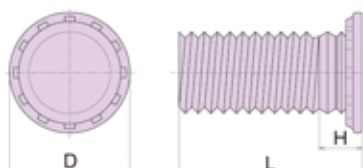
セルフクリンチングスタッドの仕様

■寸法表

ねじの呼び	取付材		型 式		L ±0.4 (mm)											D ±0.4 (mm)	H (最大) (mm)	取付穴中心 と板端の 最小距離 (mm)		
	最小 板厚 (mm)	取付 穴径 +0.08 -0 (mm)	炭素鋼 浸炭焼入 ユニクロメッキ (三価クロメート対応)	ステンレス鋼 脱脂	6	8	10	12	15	18	20	-	-	-	-				-	
M3X0.5	t=1.0	φ3.0	GT-M3	GTS-M3	6	8	10	12	15	18	20	-	-	-	-	-	φ4.6	2.1	5.6	
M4X0.7	t=1.0	φ4.0	GT-M4	GTS-M4	-	8	10	12	15	18	20	<22>	<25>	<28>	<30>	<35>	-	φ5.9	2.4	7.2
M5X0.8	t=1.0	φ5.0	GT-M5	GTS-M5	-	-	10	12	15	18	20	<22>	<25>	<28>	<30>	<35>	<38>	φ6.5	2.7	7.2
M6X1.0	t=1.4	φ6.0	GT-M6	GTS-M6	-	-	-	12	15	18	20	<22>	<25>	<28>	<30>	<35>	<38>	φ8.2	3.0	7.9
M8X1.25	t=2.0	φ8.0	GT-M8	GTS-M8	-	-	-	-	15	18	20	<22>	<25>	<28>	<30>	<35>	<38>	φ9.6	3.7	9.6

〈 〉 内の製品は、受注生産対応になります。

■形状・寸法



■性能基準と取付条件 (鋼板)

ねじの呼び	性能基準 取付条件 取付材の板厚 (mm)	取付圧入力 (N)	軸方向保持力 (N)	回転方向保持力 (N・m)
M3	t=1.0	14700	980	1.96
M4	t=1.0	24500	1176	4.41
M5	t=1.0	24500	1372	5.39
M6	t=1.4	29400	1961	11.76
M8	t=2.0	34300	2942	17.65

*上記データは参考値であり、強度を保証するものではありません。