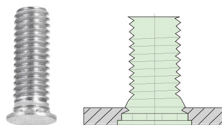


KALEI® プレススタッド



既存の空圧式・油圧式プレスでKALEIプレススタッドの首下ローレット部を母材に圧入することでスタッドの回転を阻止し、溝部へのメタルフローによりスタッドの抜けを防止します。圧入後、取付板表面に突起が生じず、フラットに仕上がります。

プレススタッドの圧入方法

- 1 下型に母材をセットします。
- 2 母材下穴にプレススタッドをセットします。
- 3 プレス機により、プレススタッドのフランジを適正圧入力により母材に沈み込ませます。

プレススタッドの試験条件

押込強度	使用トルク試験
母材:SPCC、A5052-H34(最小板厚) 治具下穴径A:D寸法×2倍	母材:SPCC、A5052-H34(最小板厚) 固定板:SK3(HRC40以上) ワッシャー:ステンレス小形丸

取付け母材板厚に対する下型の形状

ねじの呼び A C

M3	3.6	3.03
M4	4.6	4.03
M5	5.6	5.03
M6	6.6	6.03

母材厚さ
M3・M4・M5:1.0mm~1.5mm
M6:1.6mm~2.4mm

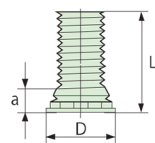
母材厚さ
M3・M4・M5:1.5mm以上
M6・M8:2.4mm以上

●SPD ■—■L SSPD ■—■L

材質	スチール	ステンレス(オーステナイト系)
表面処理	亜鉛メッキ3価クロメート	脱脂
使用母材硬度	Hv160以下	Hv120以下

呼称: **SPD 3 10-60L**

全長(L):6.0mm
最小板厚:1.0mm
ねじの呼び径:M3
P D:プレススタッド
材質:Sスチール、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。

●SPD ■—■L SSPD ■—■L

RoHS対応

ねじの呼び M	加工穴径 +0.08 -0 (mm)	ナット No. ■	最小 板厚 (mm)	L ±0.4 (mm)														D ±0.4 (mm)	a Max (mm)	S (mm)	
				6	8	10	12	15	18	20	22	25	28	30	35	38					
M3×0.5	3.0	310	1.0																4.6	2.1	10.0
M4×0.7	4.0	410	1.0			8	10	12	15	18	20	22	25	28	30	35			5.9	2.4	12.0
M5×0.8	5.0	510	1.0				10	12	15	18	20	22	25	28	30	35	38		6.5	2.7	13.0
M6×1.0	6.0	616	1.6					12	15	18	20	22	25	28	30	35	38		8.2	3.0	13.0
M8×1.25	8.0	824	2.4						15	18	20	22	25	28	30	35	38		9.6	3.7	18.0

■は受注生産になります。

スチール製プレススタッド

ねじの呼び M	参考強度					
	スチール母材			アルミ母材		
	圧入力 kN	押込強度 N	使用トルク N・m	圧入力 kN	押込強度 N	使用トルク N・m
M3×0.5	24.2	1000	1.6	12.8	700	1.5
M4×0.7	34.8	1100	5.0	24.4	750	4.4
M5×0.8	34.8	1200	7.7	24.4	760	6.6
M6×1.0	43.9	2500	13.5	28.7	1800	12.0
M8×1.25	46.4	3000	21.5	29.5	2300	15.8