

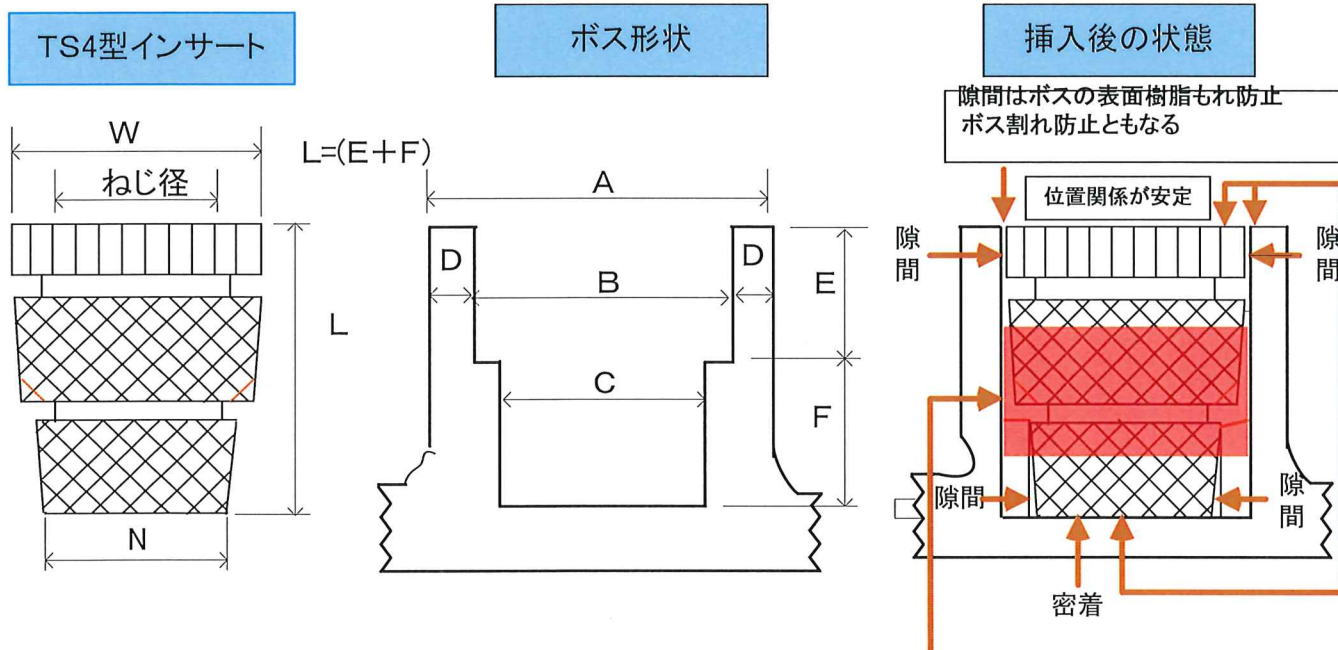
熱後埋めインサートの問題解決方法

ボス表面樹脂漏れ、ボス割れ、インサート浮き沈み防止

ボスの径を標準より狭く出来る

D-2

品番、型番	テーパースート TS4型 (形状)段付きテーパ
材質	真鍮(アルミ、ステンレス)
対象母材	熱可塑性樹脂
圧入方法	熱圧入(加熱、超音波等)
特注品	可能



* ポリカーボネイト等材質えのインサート挿入時のボス割れが解消されます

* 多数同時埋め込み時のインサート表面の凸凹が解消されます
* 同時埋め込みの機械も特別用意しています

* インサート圧入後の樹脂の流れは溝中央部に集約される
* インサートの上部、下部には隙間が出来樹脂の流れは無い
* イサートの底とボスの底は密着出来る
* インサートの表面とボス表面の位置関係も安定化する

* ボスの外径を細くする事が可能
ワークのスペースが広く使えます
例 M5通常ボス径11.6mm→9.4mm

注)下記の寸法仕様は一例です
お客様からの強度仕様で寸法が多少変わります
ご相談下さい

単位mm

DS4型 インサート仕様					ボス寸法					
型番-ねじ径-長さ	ねじピッチ	L	W	N	A寸法はテストにより小さくする事も可能					
					A	B+0 -0.05	C	D	E+0 -0.05	F+0 -0.05
TS4-M2-4.0L	M2xP0.4	4.0	3.7	3.0	6.1	4.1	3.1	1.0	1.7	2.3
TS4-M3-6.0L	M3xP0.5	6.0	4.9	4.2	7.5	5.1	4.0	1.2	2.4	3.6
TS4-M4-8.0L	M4xP0.7	8.0	5.7	5.2	9.0	6.2	5.0	1.4	3.7	4.3
TS4-M5-10.0L	M5xP0.8	10.0	7.0	6.2	10.6	7.4	6.0	1.6	4.4	5.6
TS4-M6-12.0L	M6xP1.0	12.0	8.5	7.4	12.7	8.7	7.0	2.0	5.0	7.0

この工法は特許です,ご使用の場合は許可願います