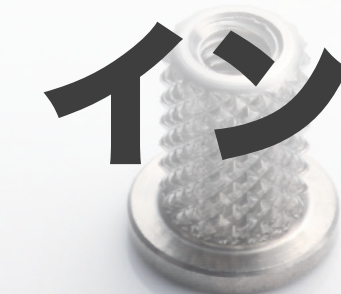


八幡ねじの

鉛レス[※] (RoHSII完全対応)

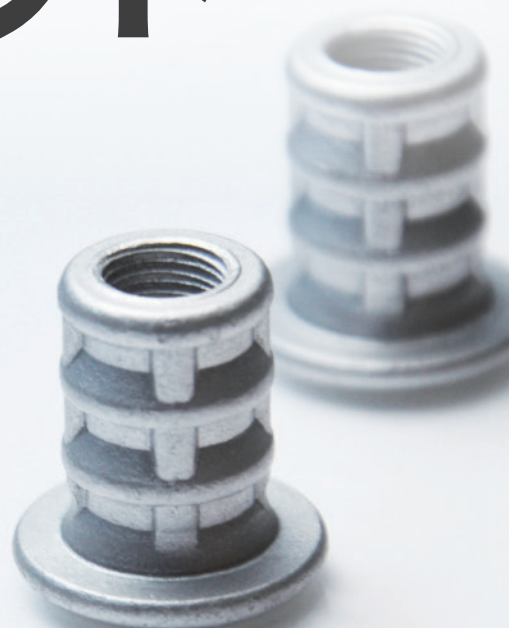
インサートナット



高力
インサートナット



LC
インサートナット



CFRP用
アルアーマ[®]ナット

使用環境に応じた3製品

※鉛の含有率が重量で1000ppm未満を満たす材料

鉄製
高強度

高いローレット山で
引抜強度・空転トルクを
大幅に向上。

真鍮製 (鉛レス材)
高品質

プレス加工で成形から
タップまで完結。
タップ工程飛び防止。
リードタイムを削減。

アルミ合金製
電食防止

アルアーマ[®]処理で
絶縁性を向上。
炭素繊維含有素材との
電食防止に。

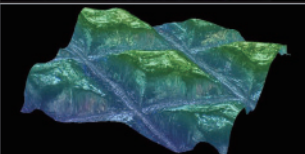
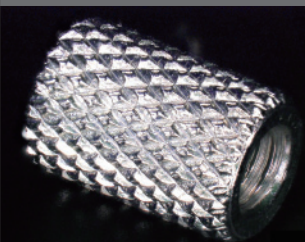
高力 **鉄製 高強度** インサートナット

従来品から「締結強度」「引抜荷重」を大幅に向上！
製品の樹脂化・薄肉化・小型化に貢献致します。

1. 特長

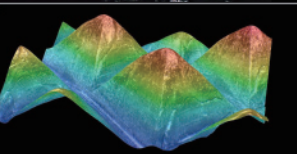
究極のローレット山高さ！

従来のインサートナット



ローレット山高さ
約0.3 mm

高力インサートナット



ローレット山高さ
約0.7~0.8 mm

モジュール： $m = 0.2 \cdot 0.3 \cdot 0.5$

ローレット形状：直交形状 HA45°



特殊転造技術で通常のローレット山より高いローレット山を実現しております。

2. 仕様・製造可能サイズ

材質：材質 (SWCH6R~10R)

表面処理：三価クロメート・
亜鉛ニッケル合金めっき

ねじ径：M4~M10

外径：ねじ径 + 3mm以上

*外径、長さ、フランジ有無、フランジサイズ等、
お客様の要望に応じて特別仕様も対応可能です。

3. 試験実績

空転トルク試験

【締結材：PP樹脂】

【標準締付トルク：1.8T系列】

M4：2.7N・m M6：9.2N・m

	高力インサートナット	真鍮インサートナット	強度差
M4	6.8 N・m	5.3 N・m	約130%
M6	12.7 N・m	10.0 N・m	約160%

引抜強度試験

【締結材：PP樹脂】

	高力インサートナット	真鍮インサートナット	強度差
M4	1.60 kN	1.11 kN	約145%
M6	2.22 kN	1.40 kN	約160%

4. 実績

1. アルミダイキャスト製品の樹脂化に



アルミダイキャスト+直接タップ加工



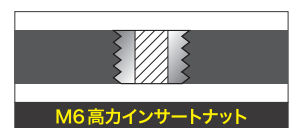
樹脂+高力インサートナット

樹脂製品に発生しやすいナット供回りを防止。
自動車向けアルミダイキャスト部品の樹脂化をサポート。

2. 薄肉化・サイズダウンに



M6真鍮インサートナット



M6高力インサートナット



M6真鍮インサートナット



M4高力インサートナット

高強度を活かし、製品の薄肉化や、
ねじ径を1サイズダウンさせることも可能。

LC 真鍮製 高品質 (鉛レス材) インサートナット

プレス加工で成形からタップまで完結。
切り粉が発しないため、電子機器部品にも使用可能。

1. 特長

プレス加工で成形した
インサートナット

- 鉛レス真鍮材料『C2680』により、環境規制に対応
- プレス工程内でタップ加工を行い、工程飛び防止

	板材	プレス一発成形	洗浄	完成
LCインサートナット 成形工程				

原料は板材のため、一般的な切削加工用真鍮材とは異なり、鉛やカドミウムの含有量は環境規制値未満です。
(鉛：1000ppm未満・カドミウム：100ppm未満)

2. 仕様・製造可能サイズ

材質：真鍮 (C2680)
ねじ径：M1～M5(材料板厚1mmまで)
ローレット形状：右図参照
※外径、長さ、フランジ有無、フランジサイズ等、
お客様のご要望に応じて特別仕様も対応可能です。

ローレット形状

片流れ



アヤメ



3. 試験実績

空転トルク・引抜強度 試験結果

- 【試験品】①他社製インサートナット・M3×5 (C3604)
②LCインサートナット・M3×4.5 (C2680)
③LCインサートナット・M3×4.5 (A5052)

【標準締付トルク】
M3：0.63N・m

【試験条件】
圧入方法：熱圧入
温度：300℃
樹脂：PA6-GF30

試験番号	A		B		C		平均値	
	回転 (N・m)	引抜 (kN)	回転 (N・m)	引抜 (kN)	回転 (N・m)	引抜 (kN)	回転 (N・m)	引抜 (kN)
①	3.7	1.30	3.2	1.25	2.6	1.24	3.16	1.26
②	3.7	1.06	3.6	1.11	3.3	1.08	3.53	1.08
③	2.5	1.37	2.6	1.13	2.4	1.17	2.50	1.22

4. 実績

フランジ形状を変更可能



プレス加工で成形するため、
フランジ部の形状の
自由度が高い。

写真のような歯車形状や
六角・四角などにすることが可能。

【採用実績】

- ・複写機部品 (切り粉の残留問題を解決)
- ・エアシリンダー (フランジ部特殊形状)
等の採用実績あり。アルミ製での軽量化も可能。

開発品

アルアーマ[®] ナット

アルミ合金製 耐電食

製造元：株式会社 ヤマシナ

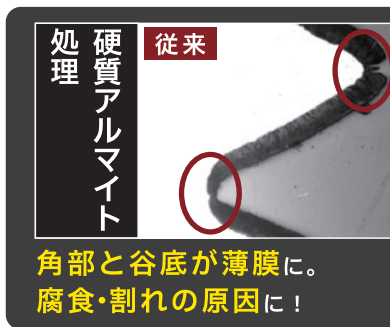
世界初！電食しないアルミ合金製インサートナット。
CFRP、CFRTPに最適な設計！

1. アルアーマ[®] ナットとは

特殊ローレット + 均一な陽極酸化被膜処理技術 = アルアーマ[®] ナット



+

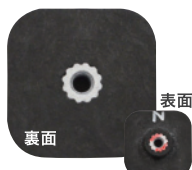


2. 特長

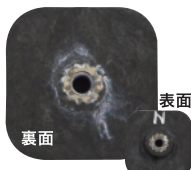
高い耐電食性

インサートナット腐食比較

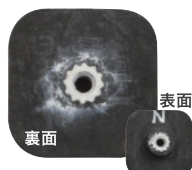
樹脂：PA-CF40
圧入方式：インサート成形



アルアーマ仕様
異常を認めず



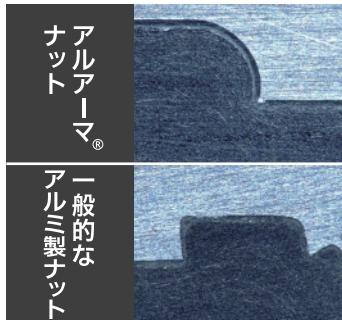
硬質アルマイト仕様
電食が見られる



樹脂系コーティング仕様
電食が見られる

- ・炭素繊維40%含有のCFRTPに装着
塩水交互浸漬試験3000時間⇒電食発生なし
- ・ナットに-30℃～130℃の温度サイクルテスト
⇒絶縁性あり

強い締結保持力



空転トルクは
相手のボルト(強度区分10.9)の
破壊トルク以上。

3. 仕様

大口ロット向け 小口ロット向け



材質：アルミ合金
(AlMg系)

ねじ径：M4～M10

※詳細寸法はお問い合わせください。
フランジサイズ等はお客様の
要望に応じた対応も可能です。

※袋ナット形状も製造可能

お気軽にお問い合わせください。

株式会社 八幡ねじ fn.yht.co.jp

- 本社
481-8555 愛知県北名古屋市山之腰天神東18
第一営業部 Tel.0568-22-1151 Fax.058-386-8711
第二営業部 Tel.0568-23-3020 Fax.0568-23-0450
- 刈谷営業所
448-0004 愛知県刈谷市泉田町折戸30
Tel.0566-23-7788(代表) Fax.0566-25-9111
- 松本営業所
390-0851 長野県松本市大島内5162-3
Tel.0263-48-0006(代表) Fax.0263-48-0560
- 東京支店
343-0023 埼玉県越谷市東越谷5-11-1
Tel.048-969-8128(代表) Fax.048-969-8138

- 九州支店
841-0011 佐賀県鳥栖市永吉町 673-1
Tel.0942-83-8175(代表) Fax.0942-83-8177
- 上海八幡五金有限公司
201605 上海市松江区新浜鎮工業園区浩海路318号11,12
Tel.86-021-5789-1688 Fax.86-021-5789-3703
- 上海雅浩德貿易有限公司
200052 上海市長寧区延安西路1600号 禾森商務中心311室
Tel.86-021-5230-5015 Fax.86-021-5230-5017
- 広州事務所
510610 広州市天河 東站路1号東站綜合樓(広州東駅ビル内)3階-V27
Tel.86-020-6131-1951 Fax.86-020-6275-8016

- YAHATA FASTENER THAI CO., LTD.
Well Grow Industrial 127 Moo 9, Tambol Bang-wua,
Bangpakhong, Chachoengsao 24180 Thailand.
Tel.66-038-989-004 Fax.66-038-989-013
- PT. YAHATA FASTENER INDONESIA
Greenland International Industrial Center Deltamas
Jl.Tol Jakarta-Cikampek KM.37 Block AA No.2A,
Kota Deltamas,Sukamahi Cikarang Pusat, Bekasi,
Jawa Barat 17530, Indonesia.
Tel. 62-021-5055-4661
Fax.62-021-5055-4665
- 台日部品工業股份有限公司
高雄市岡山區灣裡里岡山北路二巷101-1號
Tel. 886-7-622-8178
Fax.886-7-622-8802

