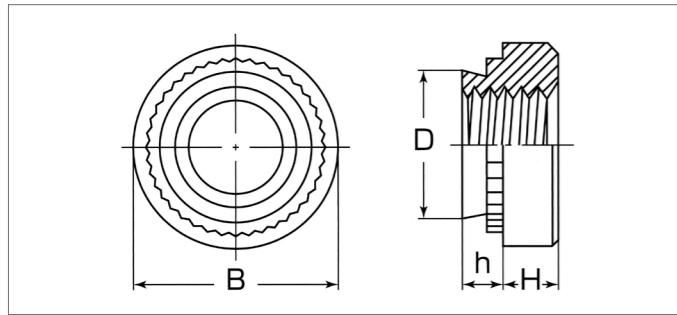




SELF-CLINCHING NUTS inch

セルフクリンチングナット【インチ】 RoHS指令対応品 受注生産品

形状・寸法



製品の呼び方

TC-440-1

型式 ねじの呼び シャンクの区分

仕様・機械的特性

セルフクリンチングナットインチ (inch) の寸法表

※1 inch=25.40mm

ねじの呼び (INCH)	型式		D (max)	B ±0.01 (in)	H ±0.01 (in)	h (max)	相手材		
	C-Steel	Stainless Steel					最小板厚 (in)	取付穴径 +0.003in 0	取付穴位置 (in) ※1
# 4-40	TC-440-0	TCS-440-0	0.165	0.250	0.070	0.030	0.030	0.166	0.190
	TC-440-1	TCS-440-1				0.038			
	TC-440-2	TCS-440-2				0.054			
# 6-32	TC-632-0	TCS-632-0	0.187	0.280	0.070	0.030	0.030	0.1875	0.220
	TC-632-1	TCS-632-1				0.038			
	TC-632-2	TCS-632-2				0.054			
	TC-632-3	TCS-632-3				0.087			
# 8-32	TC-832-0	TCS-832-0	0.212	0.310	0.090	0.030	0.030	0.213	0.270
	TC-832-1	TCS-832-1				0.038			
	TC-832-2	TCS-832-2				0.054			
	TC-832-3	—				0.087			
# 10-24	TC-1024-0	—	0.249	0.340	0.090	0.030	0.030	0.250	0.280
	TC-1024-1	TCS-1024-1				0.038			
	TC-1024-2	TCS-1024-2				0.054			
	TC-1024-3	—				0.087			
# 10-32	TC-1032-0	—	0.249	0.340	0.090	0.030	0.030	0.250	0.280
	TC-1032-1	TCS-1032-1				0.038			
	TC-1032-2	TCS-1032-2				0.054			
	TC-1032-3	—				0.087			
1/4-20	TC-420-0	TCS-420-0	0.343	0.440	0.170	0.045	0.047	0.344	0.340
	TC-420-1	TCS-420-1				0.054			
	TC-420-2	—				0.087			
5/16-18	TC-518-1	—	0.412	0.500	0.230	0.054	0.056	0.413	0.380
	TC-518-2	—				0.087			
3/8-16	TC-616-1	—	0.499	0.560	0.270	0.087	0.090	0.500	0.440
	TC-616-2	—				0.120			

※1 取付穴中心と取付板の端までの最小距離

材質と処理

形式	材質区分	材質	強化処理	表面処理	母材硬度	強度区分
TC	C-Steel	炭素鋼	浸炭焼入・焼戻し	亜鉛めっき三価	HRB80以下	8相当
TCS	Stainless Steel	オーステナイト系 ステンレス鋼	—	脱脂	HRB70以下	—

ニッケルめっき・銅めっき等の表面処理品についてはお問い合わせください。
SUS304材には圧入できません。

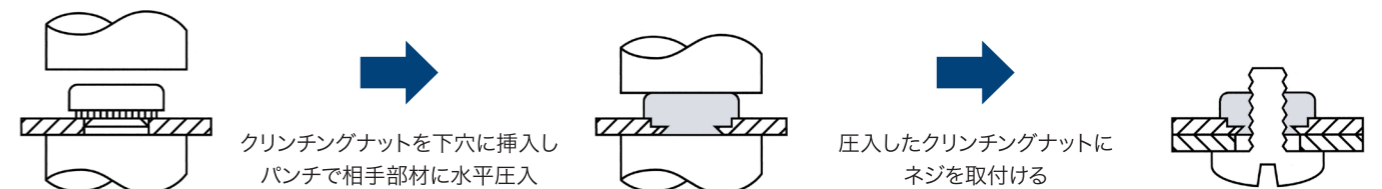
保持強さと取付条件 (inch)

型式	ねじの呼び (INCH)	シャンクの区分	取付板厚 (in)	A5052			SPCC		
				圧入力 lbs(kgf)	押抜き lbs(kN)	トルク in.-lbs (N·m)	圧入力 lbs(kgf)	押抜き lbs(kN)	トルク in.-lbs (N·m)
# 4-40		-0	0.030	1,500-2,000 (680-900)	63 (0.27)	8 (0.90)	2,500-3,500 (1,130-1,580)	105 (0.46)	13 (1.47)
			0.040		90 (0.40)	10 (1.13)		125 (0.55)	15 (1.70)
			0.056		170 (0.75)	13 (1.47)		230 (1.02)	18 (2.03)
# 6-32		-0	0.030	2,500-3,000 (1,130-1,360)	63 (0.27)	16 (1.81)	3,000-6,000 (1,360-2,720)	110 (0.48)	16 (1.81)
			0.040		95 (0.42)	17 (1.92)		130 (0.57)	20 (2.26)
			0.056		190 (0.84)	22 (2.49)		275 (1.22)	28 (3.16)
			0.090		190 (0.84)	22 (2.49)		275 (1.22)	28 (3.16)
# 8-32		-0	0.030	2,500-3,000 (1,130-1,360)	68 (0.30)	21 (2.37)	4,000-6,000 (1,810-2,720)	110 (0.48)	26 (2.94)
			0.040		105 (0.46)	23 (2.60)		145 (0.64)	35 (3.96)
			0.056		220 (0.97)	35 (3.96)		285 (1.26)	45 (5.09)
			0.090		220 (0.97)	35 (3.96)		285 (1.26)	45 (5.09)
# 10-24		-0	0.030	2,500-3,000 (1,130-1,360)	68 (0.30)	20 (2.26)	4,000-6,000 (1,810-2,720)	120 (0.53)	30 (3.39)
			0.040		110 (0.48)	32 (3.62)		180 (0.80)	40 (4.52)
			0.056		190 (0.84)	50 (5.65)		320 (1.42)	60 (6.78)
			0.090		225 (1.00)	50 (5.65)		320 (1.42)	60 (6.78)
# 10-32		-0	0.030	2,500-3,000 (1,130-1,360)	68 (0.30)	20 (2.26)	4,000-6,000 (1,810-2,720)	120 (0.53)	30 (3.39)
			0.040		110 (0.48)	32 (3.62)		180 (0.80)	40 (4.52)
			0.056		190 (0.84)	50 (5.65)		320 (1.42)	60 (6.78)
			0.090		225 (1.00)	50 (5.65)		320 (1.42)	60 (6.78)
1/4-20		0	0.047	4,000-7,000 (1,810-3,170)	220 (0.97)	70 (7.91)	6,000-8,000 (2,710-3,620)	315 (1.40)	115 (13.00)
			0.056		220 (0.97)	90 (10.17)		315 (1.40)	115 (13.00)
			0.090		360 (1.60)	125 (14.13)		400 (1.77)	150 (16.95)
5/16-18		1	0.056	4,000-7,000 (1,810-3,170)	380 (1.68)	120 (13.56)	6,000-8,000 (2,710-3,620)	420 (1.86)	165 (18.65)
			0.090		380 (1.68)	160 (18.08)		420 (1.86)	180 (20.34)
3/8-16		1	0.090	5,000-8,000 (2,260-3,620)	400 (1.77)	270 (30.51)	7,000-11,000 (3,170-4,980)	460 (2.04)	320 (36.16)
			0.125		400 (1.77)	270 (30.51)		460 (2.04)	320 (36.16)

※せん断面側からの圧入を推奨します。

アプリケーション

ローレットに押された母材がパイロット付け根に流動し、高い締結力が得られます



クリンチングナットを下穴に挿入し
パンチで相手部材に水平圧入

圧入したクリンチングナットに
ネジを取付ける