

クリンチングナット・スペーサーをはじめとした総合ファスナーメーカー  
**ボーセイキャプティブ株式会社**



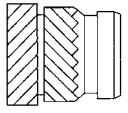
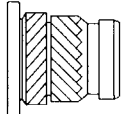
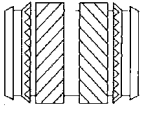
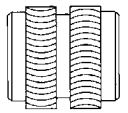
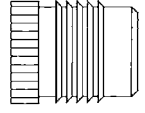
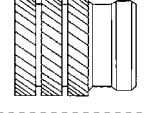
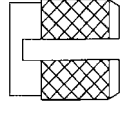
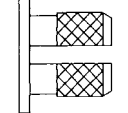
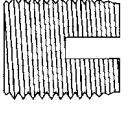
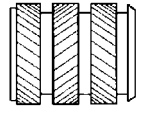
本 社	〒150-0043 東京都渋谷区道玄坂1-22-10	TEL03-5489-3831
工 場	〒349-1153 埼玉県加須市新川通522-2	TEL0480-72-7230
名古屋営業所	〒460-0002 愛知県名古屋市中区丸の内2-19-25	TEL052-204-3661
大阪営業所	〒577-0012 大阪府東大阪市長田東3-3-32	TEL06-4308-5326



## INSERTS FOR PLASTICS

# Contents

ページ

■ 製品選択表		1
■ CL		2
■ HCL		3
■ CT		4
■ CLH 41		5
■ CLH 61		6
■ CLH 71		7
■ CLH 81		8
■ CLH 82		9
■ CLH 91		10
■ BT		11
■ 埋め込み方法		12
■ 同時成型用インサートナット		13

# 製品選択表

## ■ 取付可能樹脂

	熱可塑性樹脂				熱硬化性樹脂
	Hard	Medium	Soft	非晶質	
CL	○	○	○		
HCL	○	○	○		
CT	○	○	○		
CLH41				○	
CLH61	○	○	○		
CLH71		○			○*1
CLH81		○			○
CLH91		○	○		○
BT	○	○	○	○*2	○*2

\*1 フェノール(PF)のみ対応しています。\*2 同時成型のみ対応しています。

## ■ 樹脂の種類

	熱可塑性樹脂			熱硬化性樹脂	
	Hard	Medium	Soft	非晶質	
ポリアミド【アラミド】(PA)	ABS樹脂 (ABS)	ポリプロピレン (PP)	変性ポリフェニレンエーテル (PPO)	不飽和ポリエステル樹脂 (SMC・BMC)	フェノール樹脂 (PF)
ポリフェニレンサルファイド (PPS)	ポリアミド【ナイロン】(PA)	ポリエチレン (PE)	ポリカーボネート (PC)	ポリウレタン (PUR)	ユリア樹脂 (UF)
ポリブチレンテレフタレート (PBT)	ポリアセタール (POM)	高密度ポリエチレン (HDPE)			
	ポリ塩化ビニル (PVC)				

## ■ 埋め込み方式

	加熱	超音波	打ち込み	加圧	タッピング	同時成型
CL	○	○				○
HCL	○	○				○
CT	○	○				○
CLH41	○	○				
CLH61				○		
CLH71				○		
CLH81, CLH82			○	○		
CLH91					○	
BT	○	○				○

注) 1. 打ち込みとは、ハンマーで叩き込む方式です。2. 加圧とは、衝撃を与えずにプレス等で埋め込む方式です。3. タッピングとは、回転により母材を切削しながら埋め込む方式です。

## ■ ご使用いただく際の注意事項

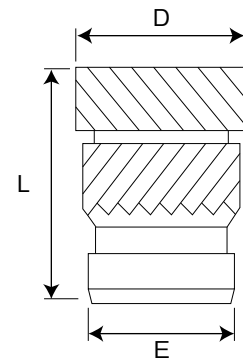
- 1) 下穴寸法及び、最小肉厚は参考値となりますので、事前に評価してご確認ください。
- 2) 下穴深さ (B寸法) は、インサートの長さ (L寸法) より少なくとも1mm 以上は深くしてください。
- 3) 成形品の下穴のテーパは、0°30' 以下にしてください。
- 4) インサートの上面が、成形品の母材面と同一または若干沈み気味に埋め込んでください。
- 5) ネジを締めつけた際に、下穴の底に当たらないようなネジの長さをお選びください。
- 6) 取付け物の穴径は、インサートの外径 (D寸法) より小さくしてください。
- 7) CLH61・CLH71タイプを埋め込む際は衝撃を与えないでください。(ハンマーで叩くなどは不可)
- 8) 樹脂強化剤を20%以上含む熱可塑性樹脂には、超音波式で埋め込んで下さい。

# C-LOCK

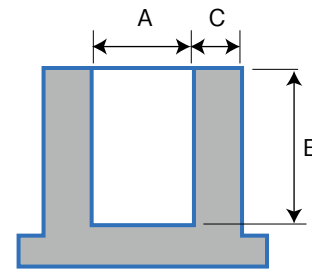
## CLタイプ



形状・寸法



下穴寸法



埋め込み方法 加熱、超音波

材質 C3604 (RoHS対応品)

樹脂 熱可塑性樹脂

**特長** 外周のローレット形状が正逆反対方向になっており高い引っ張り強度、トルク強度を発揮します。また、インサート挿入部にガイドが付いていますので圧入時の仮置きでインサートが安定し垂直に入りやすい最も汎用性が高いインサートナットです。

製品の呼び方 **CL-M3-3.0**  
①型式 ②ねじの呼び ③全長

(単位:mm)

品番	ねじ	インサート寸法			下穴寸法		最小肉厚 C (min)
		外径 D	全長 L	ガイド径 E	径 A (参考値)	最小深さ B (参考値)	
CL-M2-3.0	M2×0.4	3.6	3.0	3.1	3.2	4.0	1.3
CL-M2-4.0			4.0			5.0	
※ CL-M2-5.0			5.0			6.0	
CL-M2.5-5.0	M2.5×0.45	4.6	5.0	3.9	4.0	6.0	1.6
※ CL-M2.5-5.7			5.7			6.7	
CL-M3-3.0	M3×0.5	4.6	3.0	3.9	4.0	4.0	1.6
CL-M3-4.0			4.0			5.0	
CL-M3-5.0			5.0			6.0	
CL-M3-5.7			5.7			6.7	
CL-M3.5-5.0	M3.5×0.6	5.4	5.0	4.7	4.8	6.0	1.8
CL-M3.5-7.1			7.1			8.1	
CL-M4-4.0	M4×0.7	6.3	4.0	5.5	5.6	5.0	2.1
CL-M4-5.8			5.8			6.8	
CL-M4-6.5			6.5			7.5	
CL-M4-8.2			8.1			9.2	
※ CL-M5-5.8	M5×0.8	7.1	5.8	6.3	6.4	6.8	2.6
CL-M5-9.5			9.5			10.5	
CL-M6-6.5	M6×1.0	8.7	6.5	7.9	8.0	7.5	3.3
CL-M6-9.5			9.5			10.5	
CL-M6-12.7			12.7			13.7	
CL-M8-12.7	M8×1.25	10.2	12.7	9.5	9.6	13.7	4.5
CL-M10-12.7	M10×1.5	12.6	12.7	11.8	11.9	13.7	6.0

○※印は、標準寸法以外の製品です。

○下穴寸法は参考値ですので、事前に評価してご確認ください。

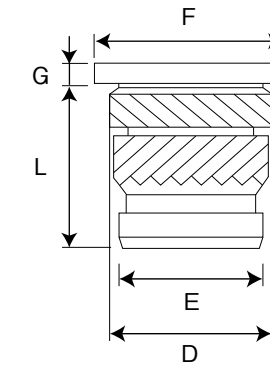
○他の材質をご要望の場合、別途お問い合わせください。

# C-LOCK

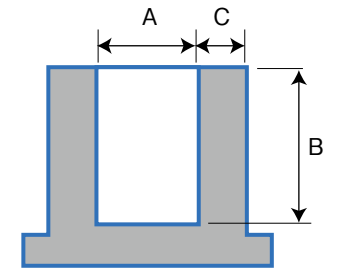
## HCLタイプ



形状・寸法



下穴寸法



埋め込み方法 加熱、超音波

材質 C3604 (RoHS対応品)

樹脂 熱可塑性樹脂

**特長** フランジ付き形状のため、ネジの締付け時に樹脂を傷めずに作業を行うことができます。また、インサート圧入時に出る樹脂のバリを防ぐことができます。

製品の呼び方 **HCL-M3-5.7**  
①型式 ②ねじの呼び ③全長

(単位:mm)

品番	ねじ	インサート寸法					下穴寸法		最小肉厚 C (min)
		外径 D	全長 L	ガイド径 E	フランジ径 F	フランジ厚 G	径 A (参考値)	最小深さ B (参考値)	
HCL-M2-4.0	M2×0.4	3.6	4.0	3.1	4.8	0.5	3.2	5.0	1.3
HCL-M3-5.7	M3×0.5	4.6	5.7	3.9	5.5	0.6	4.0	6.7	1.6
HCL-M3.5-7.1	M3.5×0.6	5.4	7.1	4.7	6.4	0.7	4.8	8.1	1.8
HCL-M4-8.2	M4×0.7	6.3	8.1	5.5	7.1	0.9	5.6	9.2	2.1
HCL-M5-9.5	M5×0.8	7.1	9.5	6.3	7.9	1.1	6.4	10.5	2.6
HCL-M6-12.7	M6×1.0	8.7	12.7	7.9	9.5	1.3	8.0	13.7	3.3
HCL-M8-12.7	M8×1.25	10.2	12.7	9.5	11.1	1.3	9.6	13.7	4.5

○下穴寸法は参考値ですので、事前に評価してご確認ください。

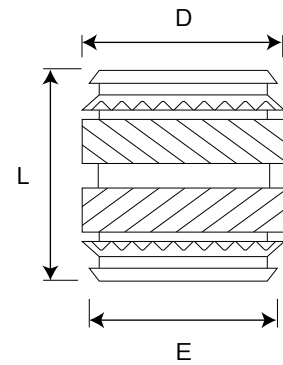
○他の材質をご要望の場合、別途お問い合わせください。

# C-TECK

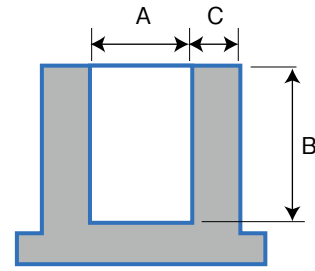
## CTタイプ



形状・寸法



下穴寸法



埋め込み方法 加熱、超音波

材質 C3604 (RoHS対応品)

樹脂 熱可塑性樹脂

**特長** 両端が同形状なので埋め込み方向の確認作業の必要がなく、作業スピードが上がります。自動化の際にパーツフィーダー等の使用を検討される場合にお勧めです。

製品の呼び方 **CT-M3-5.7**  
① ② ③ ①型式 ②ねじの呼び ③全長

(単位:mm)

品番	ねじ	インサート寸法			下穴寸法		最小肉厚 C (min)
		外径 D	全長 L	ガイド径 E	径 A (参考値)	最小深さ B (参考値)	
CT-M2-3.9	M2×0.4	3.5	3.9	3.1	3.2	4.9	1.3
CT-M2.5-5.7	M2.5×0.45	4.4	5.7	3.9	4.0	6.7	1.6
CT-M3-5.7	M3×0.5	4.4	5.7	3.9	4.0	6.7	1.6
CT-M3.5-7.1	M3.5×0.6	5.2	7.1	4.7	4.8	8.1	1.8
CT-M4-8.1	M4×0.7	6.0	8.1	5.5	5.6	9.1	2.1
CT-M5-9.5	M5×0.8	6.8	9.5	6.3	6.4	10.7	2.6
CT-M6-12.7	M6×1.0	8.4	12.7	7.9	8.0	14.0	3.3
CT-M8-12.7	M8×1.25	10.0	12.7	9.5	9.6	14.0	4.5

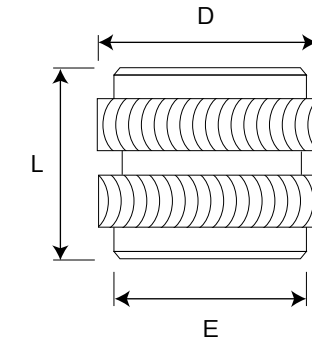
○下穴寸法は参考値ですので、事前に評価してご確認ください。  
○他の材質をご要望の場合、別途お問い合わせください。

# C-LOCK

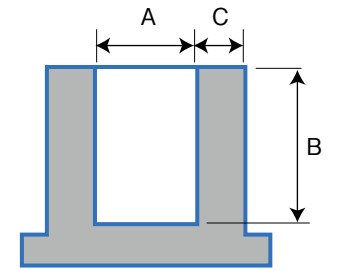
## CLH 41タイプ



形状・寸法



下穴寸法



埋め込み方法 加熱

材質 C3604 (RoHS対応品)

樹脂 熱可塑性樹脂

**特長** ローレットが丸く樹脂にストレスがかかりづらい形状になっているため、樹脂の割れを防ぎます。

製品の呼び方 **CLH41-M3-5.8**  
① ② ③ ①型式 ②ねじの呼び ③全長

(単位:mm)

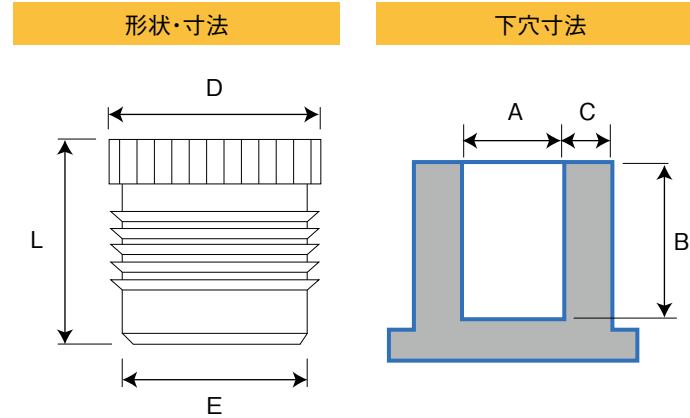
品番	ねじ	インサート寸法			下穴寸法		最小肉厚 C (min)
		外径 D	全長 L	ガイド径 E	径 A (参考値)	最小深さ B (参考値)	
CLH41-M2-4.0	M2×0.4	3.5	3.9	3.1	3.2	5.0	1.8
※ CLH41-M2.5-5.7	M2.5×0.45	4.4	5.7	3.9	4.0	6.7	2.2
CLH41-M3-5.8	M3×0.5	4.4	5.7	3.9	4.0	6.7	2.2
※ CLH41-M3.5-7.2	M3.5×0.6	5.2	7.1	4.7	4.8	8.1	2.6
CLH41-M4-8.2	M4×0.7	6.0	8.2	5.5	5.6	9.2	3.0
CLH41-M5-9.5	M5×0.8	6.8	9.5	6.3	6.4	10.5	3.4
CLH41-M6-12.7	M6×1.0	8.4	12.7	7.9	8.0	13.7	4.2

○※印は、標準寸法以外の製品です。  
○下穴寸法は参考値ですので、事前に評価してご確認ください。  
○他の材質をご要望の場合、別途お問い合わせください。



# C-LOCK

## CLH 61タイプ



埋め込み方法 加圧(プレス)

材質 C3604 (RoHS対応品)

樹脂 熱可塑性樹脂

特長 ほとんどの熱可塑性樹脂に使用できるプレス式インサートナットです。角度のついたフィンと垂直なローレットが特徴です。

製品の呼び方 CLH61-M3-4.8  
① ② ③ ①型式 ②ねじの呼び ③全長

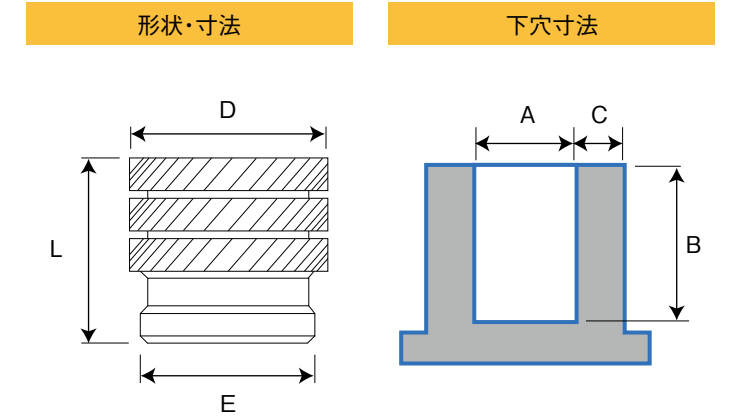
(単位:mm)

品番	ねじ	インサート寸法			下穴寸法		最小肉厚C (min)	
		外径 D	全長 L	ガイド径 E	径 A (参考値)	最小深さ B (参考値)	熱可塑性	熱硬化性
CLH61-M2-4.0	M2×0.4	3.7	4.0	3.1	3.2	5.0	1.6	2.4
CLH61-M2.5-4.8	M2.5×0.45	4.5	4.8	3.9	4.0	5.8	2.0	3.2
CLH61-M3-4.8	M3×0.5	4.5	4.8	3.9	4.0	5.8	2.0	3.2
CLH61-M3.5-6.4	M3.5×0.6	5.3	6.4	4.7	4.8	7.4	2.4	3.6
CLH61-M4-8.0	M4×0.7	6.1	8.0	5.5	5.6	9.0	2.8	4.0
CLH61-M5-9.5	M5×0.8	7.0	9.5	6.3	6.4	10.5	3.2	4.8
CLH61-M6-12.7	M6×1.0	8.6	12.7	7.9	8.0	13.7	4.0	6.0
CLH61-M8-12.7	M8×1.25	10.2	12.7	9.5	9.6	13.7	4.8	7.0

○下穴寸法は参考値ですので、事前に評価してください。  
○他の材質をご要望の場合、別途お問い合わせください。

# C-LOCK

## CLH 71タイプ



埋め込み方法 加圧(プレス)

材質 C3604 (RoHS対応品)

樹脂 熱可塑性樹脂、熱硬化性樹脂

特長 ハンドプレスによる埋め込みが可能で、熱硬化性樹脂のような硬くて脆い母材に対応出来ます。樹脂へのストレスを軽減して割れを防ぎます。同一方向のローレット形状が母材に入りこみ、放射状の圧力を少なくします。

製品の呼び方 CLH71-M3-5.3  
① ② ③ ①型式 ②ねじの呼び ③全長

(単位:mm)

品番	ねじ	インサート寸法			下穴寸法		最小肉厚 C (min)
		外径 D	全長 L	ガイド径 E	径 A (参考値)	最小深さ B (参考値)	
CLH71-M2-4.1	M2×0.4	3.3	4.1	3.0	3.1	5.1	1.6
CLH71-M2.5-5.3	M2.5×0.45	4.2	5.3	3.7	3.8	6.3	2.0
CLH71-M3-5.3	M3×0.5	4.2	5.3	3.7	3.8	6.3	2.0
CLH71-M3.5-6.2	M3.5×0.6	5.0	6.2	4.5	4.6	7.2	2.5
※CLH71-M4-4.1	M4×0.7	5.8	4.1	5.3	5.4	5.1	2.5
CLH71-M4-7.4			7.4	5.3		8.4	
CLH71-M5-8.3	M5×0.8	6.5	8.3	6.1	6.2	9.3	2.5
CLH71-M6-9.2	M6×1.0	8.1	9.2	7.7	7.8	10.2	2.8
CLH71-M8-9.2	M8×1.25	9.7	9.2	9.3	9.4	10.2	3.8

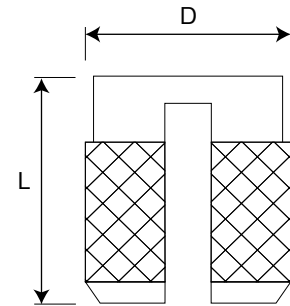
○※印は、標準寸法以外の製品です。  
○下穴寸法は参考値ですので、事前に評価してください。  
○他の材質をご要望の場合、別途お問い合わせください。

# C-LOCK

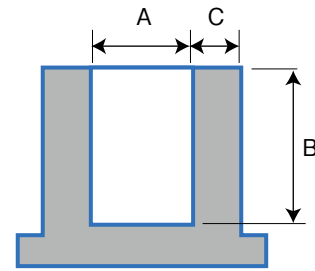
## ■CLH 81タイプ



形状・寸法



下穴寸法



埋め込み方法 加圧、打ち込み

材質 C3604 (RoHS対応品)

樹脂 熱可塑性樹脂

**特長** ハンマーで軽く叩き込むだけで取付ができる拡張方式のインサートナットで、高い固着強度が得られます。

製品の呼び方 CLH81-M3-4.7  
①型式 ②ねじの呼び ③全長

(単位:mm)

品番	ねじ	インサート寸法		下穴寸法		最小肉厚 C (min)
		外径 D	全長 L	径 A (参考値)	最小深さ B (参考値)	
CLH81-M2-3.9	M2×0.4	3.4	3.9	3.2	4.9	1.6
CLH81-M2.5-4.7	M2.5×0.45	4.2	4.7	4.0	5.7	2.0
CLH81-M3-4.7	M3×0.5	4.2	4.7	4.0	5.7	2.0
CLH81-M3.5-6.3	M3.5×0.6	5.0	6.3	4.8	7.3	2.4
CLH81-M4-7.9	M4×0.7	5.8	7.9	5.6	8.9	2.8
CLH81-M5-9.5	M5×0.8	6.7	9.4	6.4	10.5	3.2
CLH81-M6-12.7	M6×1.0	8.3	12.6	8.0	13.7	4.0
CLH81-M8-12.7	M8×1.25	9.9	12.6	9.6	13.7	4.8

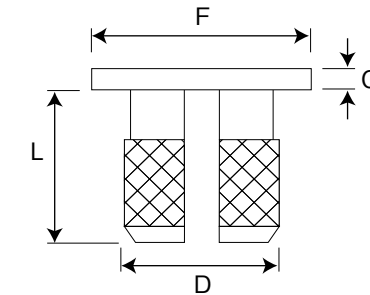
○下穴寸法は参考値ですので、事前に評価してください。  
○他の材質をご要望の場合、別途お問い合わせください。

# C-LOCK

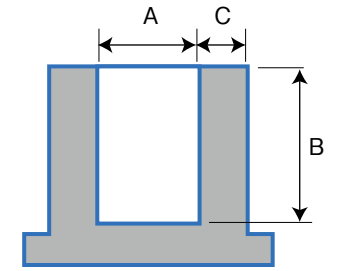
## ■CLH 82タイプ



形状・寸法



下穴寸法



埋め込み方法 加圧、打ち込み

材質 C3604 (RoHS対応品)

樹脂 熱可塑性樹脂

**特長** ハンマーで軽く叩き込むだけで取付ができる拡張方式のインサートナットで、高い固着強度が得られます。

製品の呼び方 CLH82-M3-4.3  
①型式 ②ねじの呼び ③全長

(単位:mm)

品番	ねじ	インサート寸法				下穴寸法		最小肉厚 C (min)
		外径 D	全長 L	フランジ径 F	フランジ厚 G	径 A (参考値)	最小深さ B (参考値)	
CLH82-M2-3.5	M2×0.4	3.4	3.5	4.8	0.5	3.2	4.5	1.8
CLH82-M2.5-4.3	M2.5×0.45	4.2	4.3	5.5	0.5	4.0	5.3	2.0
CLH82-M3-4.3	M3×0.5	4.2	4.3	5.5	0.5	4.0	5.3	2.0
CLH82-M3.5-5.7	M3.5×0.6	5.2	5.7	6.4	0.6	4.8	6.7	2.4
CLH82-M4-7.1	M4×0.7	5.8	7.1	7.1	0.8	5.6	8.1	2.8
CLH82-M5-8.5	M5×0.8	6.7	8.5	7.9	1.0	6.4	9.5	3.2
CLH82-M6-11.4	M6×1.0	8.3	11.4	9.5	1.2	8.0	12.4	4.0
CLH82-M8-11.5	M8×1.25	9.9	11.5	11.1	1.2	9.6	12.5	4.8

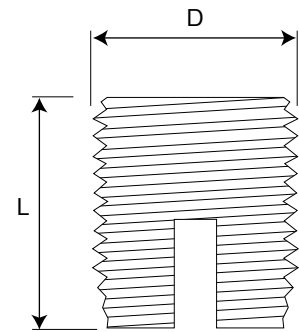
○下穴寸法は参考値ですので、事前に評価してください。  
○他の材質をご要望の場合、別途お問い合わせください。

# C-LOCK

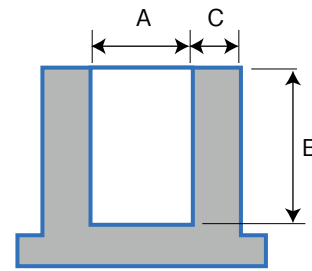
## ■CLH 91タイプ



形状・寸法



下穴寸法



埋め込み方法 タッピング

材質 C3604 (RoHS対応品)

樹脂 熱可塑性樹脂、熱硬化性樹脂

特長 幅広い種類の熱可塑性樹脂や熱硬化性樹脂に適したセルフタッピングナットです。高い引抜耐力が特徴です。

製品の呼び方 CLH91-M3-6.0  
①型式 ②ねじの呼び ③全長

(単位:mm)

品番	ねじ	インサート寸法		下穴寸法		最少深さ B(参考値)
		外径 D	全長 L	径A(参考値)		
				熱可塑性	熱硬化性	
※ CLH91-M2-6.0	M2.0×0.4	4.5	6.0	4.1	4.2	7.2
※ CLH91-M2.5-6.0	M2.5×0.45	4.5	6.0	4.1	4.2	7.2
CLH91-M3-6.0	M3×0.5	5.0	6.0	4.6	4.7	7.2
CLH91-M3.5-8.0	M3.5×0.6	6.0	4.8	5.4	5.6	9.6
CLH91-M4-8.0	M4×0.7	6.5	8.0	5.9	6.1	9.6
CLH91-M5-10.0	M5×0.8	8.0	10.0	7.2	7.5	12.0
CLH91-M6-14.0	M6×1.0	10.0	14.0	8.7	9.2	17.0
※ CLH91-M8-15.0	M8×1.25	12.0	15.0	10.7	11.2	18.0
※ CLH91-M10-18.0	M10×1.5	14.0	18.0	12.7	13.2	22.0
※ CLH91-M12-22.0	M12×1.75	16.0	22.0	14.7	15.2	27.0

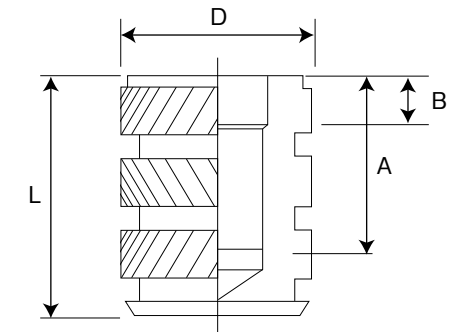
- ※印は、標準寸法以外の製品です。
- 下穴寸法は参考値ですので、事前に評価してご確認ください。
- 熱可塑性樹脂か、熱硬化性樹脂かによって下穴径のサイズが異なりますのでご注意ください。
- 最小肉厚 (C) は事前に評価してご確認ください。
- 他の材質をご要望の場合、別途お問い合わせください。

# C-LOCK

## ■BTタイプ



形状・寸法



埋め込み方法 インサート成型、加熱、超音波

材質 C3604 (RoHS対応品)

樹脂 熱可塑性樹脂、熱硬化性樹脂

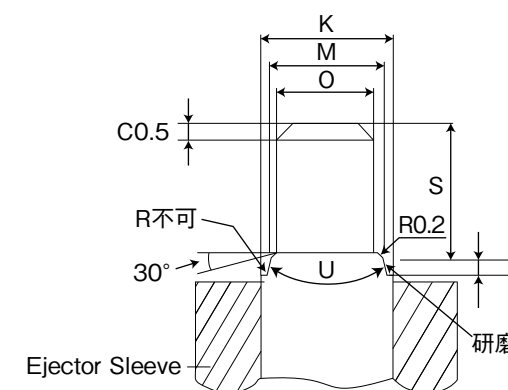
特長 金型成型の需要に応じて導入された、袋タイプのインサートナットです。方向の異なる3つのローレットにより、非常に高いトルクと引張強度を発揮します。加熱または超音波での取付も可能です。

製品の呼び方 BT-M3-7.3  
①型式 ②ねじの呼び ③全長

(単位:mm)

品番	ねじ	インサート寸法			
		外径 D	全長 L	ネジ有効長さ A	座ぐり深さ B
BT-M2-5.5	M2×0.4	3.4	5.5	3.6	1.0
BT-M2.5-6.4	M2.5×0.45	4.1	6.4	4.0	1.2
BT-M3-7.3	M3×0.5	4.6	7.3	4.6	1.3
BT-M3.5-9.2	M3.5×0.6	5.4	9.2	6.0	1.6
BT-M4-10.2	M4×0.7	6.3	10.2	6.7	1.8
BT-M5-11.2	M5×0.8	7.3	11.2	7.4	2.0
BT-M6-14.4	M6×1.0	9.8	14.4	8.1	2.1
BT-M8-16.5	M8×1.25	11.4	16.5	11.1	2.3
BT-M10-17.9	M10×1.5	13.8	17.9	11.9	2.4

金型ピン形状・寸法



(単位:mm)

ねじ	K	M	O	Q	S	U
M2	3.00	2.30	1.55	0.80	2.65	6.00
M2.5	3.50	2.80	2.00	0.90	3.00	5.00
M3	4.00	3.125	2.45	1.05	3.40	4.50
M3.5	4.70	3.75	2.85	1.30	4.55	4.50
M4	5.40	4.425	3.25	1.55	5.00	4.50
M5	6.00	5.125	4.15	1.70	5.55	5.00
M6	8.00	6.60	4.95	1.80	6.15	5.50
M8	10.00	8.50	6.70	2.00	9.00	6.00
M10	12.00	10.50	8.40	2.10	9.70	6.00

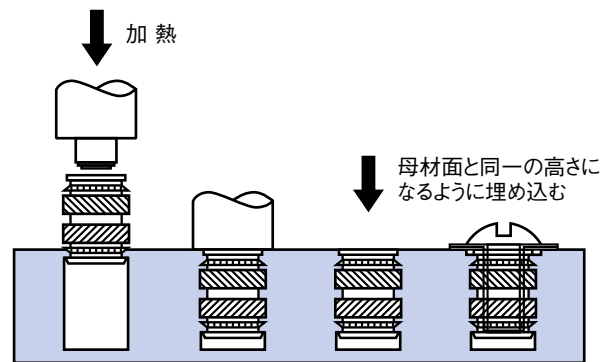
- 金型ピンの形状及び各サイズは参考の寸法になります。
- 他の材質をご要望の場合、別途お問い合わせください。



## 埋め込み方法

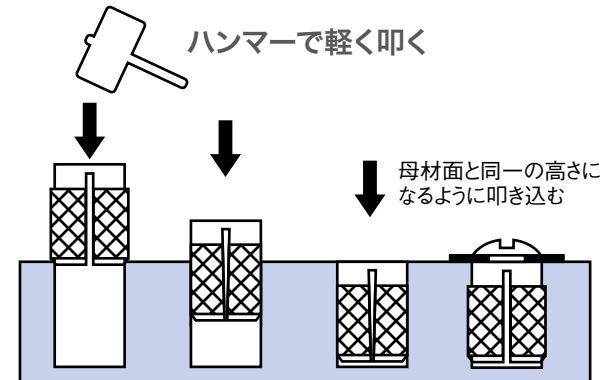
### ■加熱

適応製品 CL、HCL、CT、CLH41、BT



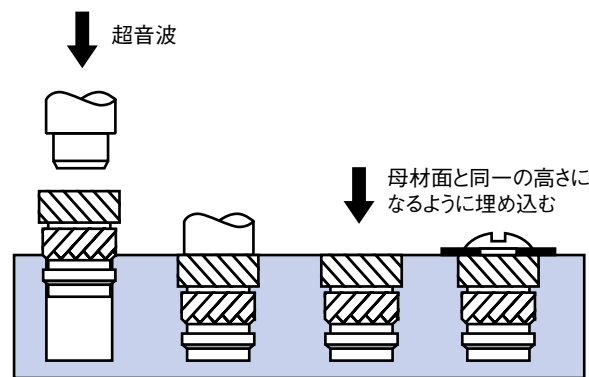
### ■打ち込み

適応製品 CLH81、CLH82



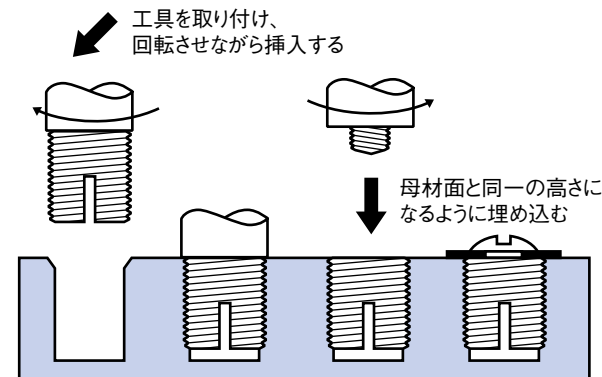
### ■超音波

適応製品 CL、HCL、CT、CLH41、BT



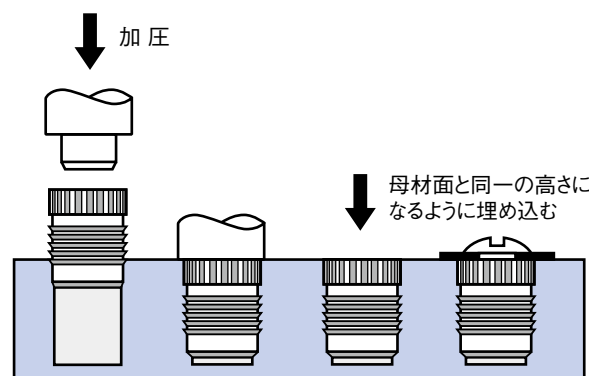
### ■タッピング

適応製品 CLH91



### ■加圧

適応製品 CLH61、CLH71、CLH81、CLH82



## 同時成型用インサートナット

当社では、同時成型用インサートナットを規格化することなく、お客様のニーズ(図面)に基づいた製品の提案並びに、設計・開発を行っております。

これにより、同時成型用インサートナットの材質は黄銅材(C3604等)に限らず、冷間圧造化による鋼鉄材(SWCH等)使用でコスト低減を図ることが出来ます。

さらに、超音波洗浄による高品質化並びに、冷間圧造化による環境対応(非鉛材使用)など、お客様に安心してご使用頂ける高品質な製品をお届けする事が出来ます。

※ELV、RoHS対応

※加工可能材質：C3604(低カドミ、鉛フリー)ステンレス(SUS303、SUS304他)SWCH

※対応樹脂：熱可塑性樹脂、熱硬化性樹脂

※アウトサートナット(樹脂成型後、加熱・超音波でインサートするナット)につきましても、

お客様の図面に基づいた特殊品の提案並びに、設計・開発を行っております。



## ごあいさつ

ボーセイキャプティブ株式会社は、1978年に世界で初めて冷間圧造によるクリンチングナットの製造に成功したメーカーです。以来、高い技術と安定した品質で、世界中のお客様に当社の製品をご愛用いただいております。

また当社は、これまで培ってきた製造・設計ノウハウ、海外取引のノウハウを生かして、より多くの地域に、より幅広い製品を提供できるよう取り組んでまいりました。

これからも、新しい価値を生み出していく事によって、社会的責任を果たしていくことをお約束いたします。

## 会社概要

会社名：ボーセイキャプティブ株式会社

資本金：82,500千円

本社営業部：〒150-0043 東京都渋谷区道玄坂1-22-10

Tel：03-5489-3831

Fax：03-5489-3830

URL：http://www.bohsei-cf.co.jp

Mail：info@bohsei-cf.co.jp

ネジ関連の製品情報、使用方法、アフターサービスに関するお問い合わせをお受け致します。

また、ホームページやメールからもお問い合わせが出来ます。



○カタログの内容は予告なしに変更することがありますので、予めご確認をお願いします。

○無断転載禁止