

TAPTITE® PRO™ FASTENERS



TAPTITE® PRO™ ファスナーによる タッピングコストを削減する54の方法

TAPTITE® PRO™ ファスナーはタッピング不要。マシンねじ締結に不可欠のねじ穴作りに必要な以下の全てのコストをあなたは削減することができます。

チェックボックス	チェックリスト: TAPTITE® PRO™ ファスナーによる削減項目と利点	概算コスト (千本当たり)
----------	--	------------------

タッピング工程の廃止は以下のようなコストを削減します:

<input type="checkbox"/>	直接労務費.....	¥ _____
<input type="checkbox"/>	間接労務費.....	_____
<input type="checkbox"/>	タップ.....	_____
<input type="checkbox"/>	治具と固定具.....	_____
<input type="checkbox"/>	タッピング用潤滑油/液.....	_____
<input type="checkbox"/>	ゲージ.....	_____
<input type="checkbox"/>	タッピング用機材のセットアップ.....	_____
<input type="checkbox"/>	タッピングマシンの不調/故障等による組立てライン停止時間.....	_____
<input type="checkbox"/>	タップの破損/摩耗による交換の為の組み立てライン停止時間.....	_____
<input type="checkbox"/>	高粘性相手材に対するタップの負荷増大やかじり、噛み込み等によるマシン効率低下.....	_____
<input type="checkbox"/>	潤滑油/液及び切粉のクリーニング.....	_____
<input type="checkbox"/>	タッピング終了後の寸法検査.....	_____
<input type="checkbox"/>	めねじ寸法の異常によるタップ工程の修理や損失.....	_____
<input type="checkbox"/>	タップの破損や損傷によるタップ工程の修理や損失.....	_____
<input type="checkbox"/>	必要部品の保管・移動・管理と関連部門間での情報交換.....	_____

タッピング工程の廃止は以下のようなコストのかかる問題発生を回避できます:

<input type="checkbox"/>	マシンねじを傾いた状態でねじ穴に締め込んだ時に発生する斜め噛み込み.....	¥ _____
<input type="checkbox"/>	マシンねじを異物の詰まったねじ穴に締め込んだ時に発生する焼き付き.....	_____
<input type="checkbox"/>	組立て部品としての要求規格に常に適合させること.....	_____
<input type="checkbox"/>	緩み防止の為に頭部又はねじの一部を変形させること.....	_____
<input type="checkbox"/>	緩み防止用ナイロン製インサート/カラーあるいは接着剤・グリップ剤の使用.....	_____
<input type="checkbox"/>	ロックナットやロックワッシャーの使用.....	_____

タッピング工程の廃止は以下のようなことが可能になります:

<input type="checkbox"/>	パンチ穴や鋳抜き穴に直接ねじ込む → ドリル工程の廃止.....	¥ _____
<input type="checkbox"/>	ドリリング/タッピングステーションを他の工程に転用.....	_____
<input type="checkbox"/>	タッピングマシンを他のタッピング作業に移管 → 設備投資資金の削減.....	_____
<input type="checkbox"/>	下穴に直接めねじを成形 → 管状リベットやインサートよりも経済的.....	_____
<input type="checkbox"/>	めねじ成形前の溶接ナットの使用 → 溶接ナットコストの削減.....	_____
<input type="checkbox"/>	押出成形された下穴に使用 → 溶接ナットやクリンチナット不要.....	_____



Research Engineering & Manufacturing Inc.
55 Hammarlund Way, Tech II • Middletown, RI 02842 U.S.A
Tel: (401) 841-8880 • Fax: (401) 841-5008
E-mail: reminc@reminc.net

Website: www.taptite.com



Conti Fasteners AG
Albisstrasse 15 • CH-6340 Baar, Switzerland
Tel: +41(0)41/761 58 22 • Fax: +41(0)41/761 30 18
E-mail: conti@contifasteners.ch

Originators of the TAPTITE® PRO™ family of TRILOBULAR™ screws.

TAPTITE® PRO™ ファスナーが削減する 10 のコスト(切削タイプタッピングねじ対比)

TAPTITE® PRO™ ファスナーは切粉発生を抑制しつつ低く安定したねじ込みトルクで高強度のめねじを滑らかに成形し、高いねじ込み対破壊トルク比を実現します。そして、切削タイプのタッピングねじで通常必要とされる以下10項目のコスト削減が可能です。

チェックボックス	チェックリスト: TAPTITE® PRO™ ファスナーによる削減項目と利点	概算コスト (千本当たり)
<input type="checkbox"/>	ロックワッシャー・接着剤等緩み防止対策不要	¥ _____
<input type="checkbox"/>	均一なねじ込みトルク → ドライバーの頻繁なクラッチ切り替えや広範囲な領域設定不要	_____
<input type="checkbox"/>	組立工程におけるめねじ破壊排除 → 相手材の加修・廃棄不要 → スムーズな締結工程による生産効率アップ	_____
<input type="checkbox"/>	ペイント等異物の詰まったねじ穴に使用される塗装剥離用ねじが不要	_____
<input type="checkbox"/>	電装部品の回路ショートの原因となる切粉やバリを抑制	_____
<input type="checkbox"/>	切粉やバリの除去作業が減少	_____
<input type="checkbox"/>	低いねじ込みトルクによる工具の摩耗減少 → 締め付け工具コストの削減	_____
<input type="checkbox"/>	繰返し脱着を行ってもねじ山同士の嵌合性能を維持 → 市場クレーム減少によるサービスコストの減少	_____
<input type="checkbox"/>	低いねじ込みトルクが作業者の疲労を抑制 → 一日当たりの作業量が増加 → 生産スピードの向上	_____
<input type="checkbox"/>	均一でトラブルフリーの性能を発揮するので組立てラインの中断時間を最小化	_____

TAPTITE® PRO™ ファスナーが提供する他のファスナーでは得られない17の利点

TAPTITE® PRO™ ファスナーは最高の性能と最低の現場コストで、大きなサイズにも深い下穴にも硬い相手材にも、単純な一つの工程で素早く簡単に下穴にめねじを成形し締結します。以下の 17 項目は他のファスナーでは得ることのできないメリットです。

チェックボックス	チェックリスト: TAPTITE® PRO™ ファスナーによる削減項目と利点	概算コスト (千本当たり)
<input type="checkbox"/>	ロックワッシャー・接着剤等緩み防止対策不要	¥ _____
<input type="checkbox"/>	より強固な締結による高い組立品質	_____
<input type="checkbox"/>	より小径サイズ、又は同じ径でも少ない本数で同等の締結力を発揮	_____
<input type="checkbox"/>	高価な二次加工なしで、簡単に緩み止め性能を発揮	_____
<input type="checkbox"/>	ダイキャスト部品や他の軽金属製相手材への幅広い使用が可能	_____
<input type="checkbox"/>	深さ制限のある場合も比較的浅い袋穴に使用可能	_____
<input type="checkbox"/>	均一なねじ込みトルク → ドライバーの頻繁なクラッチ切り替えや広範囲な領域設定不要	_____
<input type="checkbox"/>	組立工程におけるめねじ破壊抑制 → 相手材の加修・廃棄コスト削減	_____
<input type="checkbox"/>	高いねじ込み対破壊トルク比 → 組立て効率改善による組立てコスト削減	_____
<input type="checkbox"/>	トラブルフリーの締結工程 → 組立てラインの中断時間を最小化	_____
<input type="checkbox"/>	低いねじ込みトルクが作業者の疲労を抑制 → 生産スピードの向上	_____
<input type="checkbox"/>	組立に関する U.L. の認証取得コストの最小化 → TAPTITE® ファスナーは U.L. コードナンバー E37345/64C323 を取得	_____
<input type="checkbox"/>	TAPTITE® PRO™ ファスナーは他の多くの異なるタイプのファスナーと置き換えることが可能 → 広範囲な部品標準化が可能 → 購買・在庫コストの削減	_____

必ず削減可能な項目:

<input type="checkbox"/>	全アイテムの直接労務費削減	¥ _____
<input type="checkbox"/>	全アイテムの関節労務費削減	_____
<input type="checkbox"/>	全アイテムに適用されている間接費削減	_____
<input type="checkbox"/>	品質保証コストの削減	_____

← ✓ を入れた数

コスト削減見積額合計 → ¥ _____