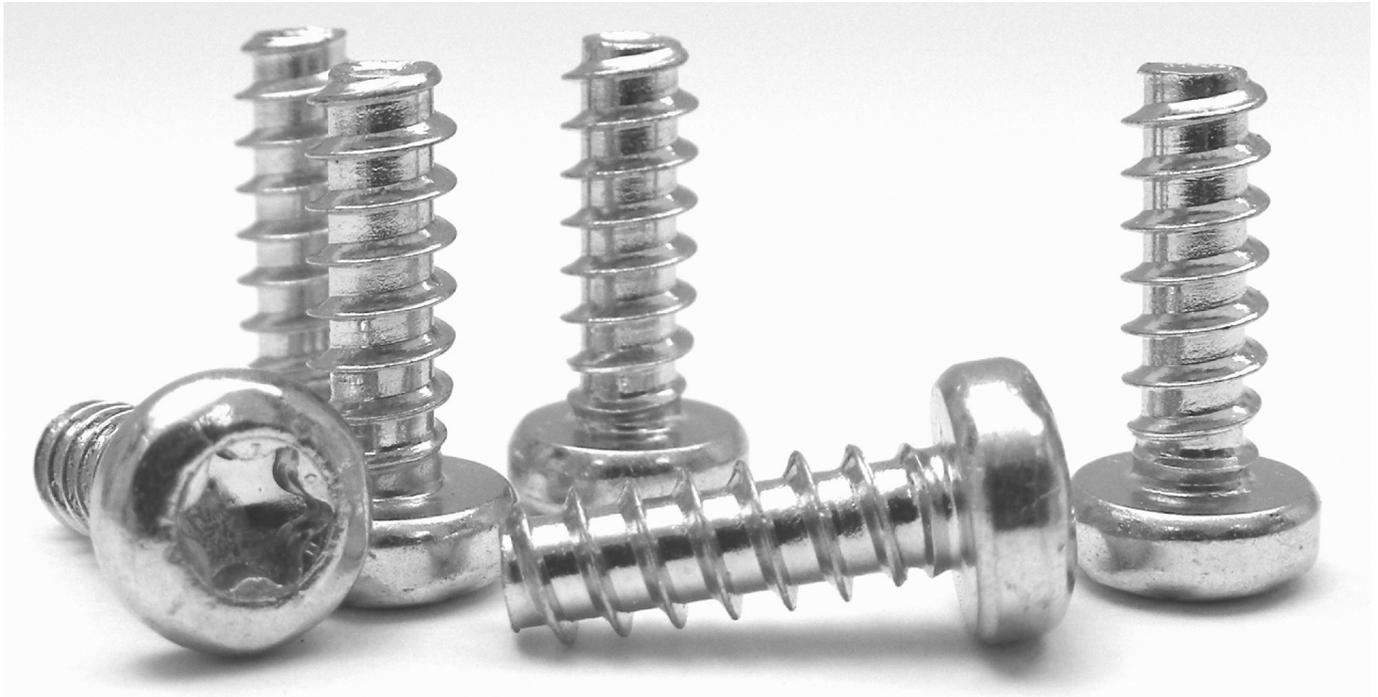




## REMFORM® II HS™ ファスナー (プラスチック用)



### REMFORM® II HS™ ファスナー

REMFORM® II HS™ ファスナーは、ねじ山とねじの谷径間に最適なギャップがあり、REMFORM® II™ と REMFORM® II “F”™ ファスナーの2つの特性を融合して設計されています。

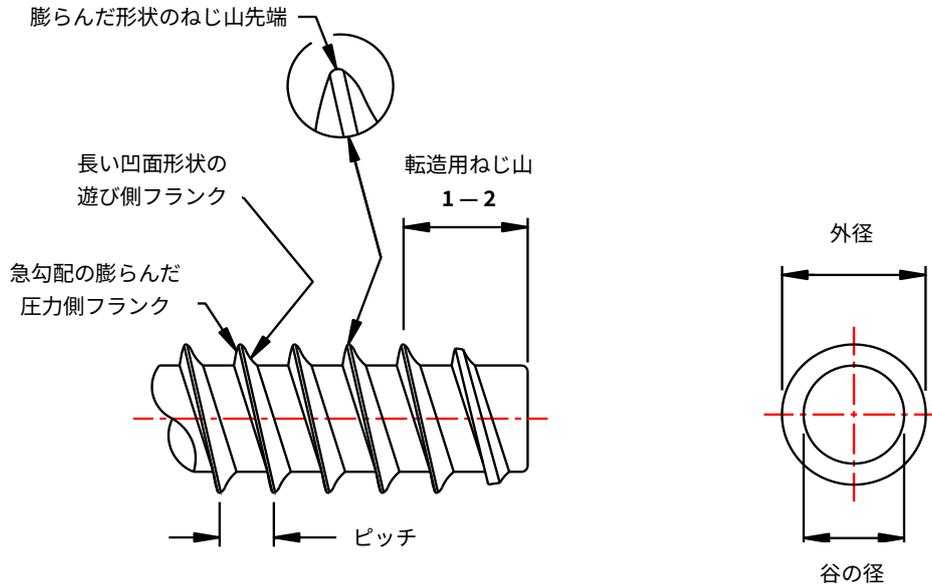
最適なねじの谷径とピッチの組み合わせは、圧力フランク方向へのプラスチック素材の流れを良くし、フランク間により多くの材料を満たします。このことにより過度の応力を減らし、特に組付け時のプラスチック素材の亀裂を防ぎます。この最適なねじ谷径はねじり強度が大きく、ファスナーがより強い力又は繊維強化素材で使用される時にその長所を發揮します。更により高いはめあい強度が必要な用途では、適度なピッチによりプラスチック素材とねじ山の接触がより良くなります。

上記の特徴に加え、REMFORM® II HS™ ファスナーは、REMFORM® ファスナーの標準仕様である左右非対称なねじ山形状の Unique Radius Flank™ を持ち、半径方向応力を最小にしボス部破壊のリスクを減らします。更に狭角で膨らんだねじ山の先端は相手材へのねじ山転造の負荷を減らします。

**Leaders in Lowering the Cost of Assembly**



# REMFORM® II HS™ ファスナー (プラスチック用)



## メートルサイズ

呼び径	ピッチ	外径		谷の径 最小
		最大	最小	
1.0	0.44	1.08	1.00	0.56
1.2	0.51	1.28	1.20	0.70
1.4	0.57	1.48	1.40	0.85
1.6	0.64	1.68	1.60	0.99
1.8	0.71	1.88	1.80	1.14
2.0	0.78	2.08	2.00	1.28
2.2	0.85	2.28	2.20	1.43
2.5	0.95	2.60	2.50	1.64
3.0	1.12	3.10	3.00	2.01
3.5	1.29	3.60	3.50	2.37
4.0	1.46	4.10	4.00	2.73
4.5	1.63	4.60	4.50	3.09
5.0	1.80	5.15	5.00	3.43
6.0	2.14	6.15	6.00	4.16
7.0	2.48	7.18	7.00	4.86
8.0	2.82	8.18	8.00	5.58
9.0	3.16	9.25	9.00	6.28
10.0	3.50	10.25	10.00	7.00

寸法単位: mm

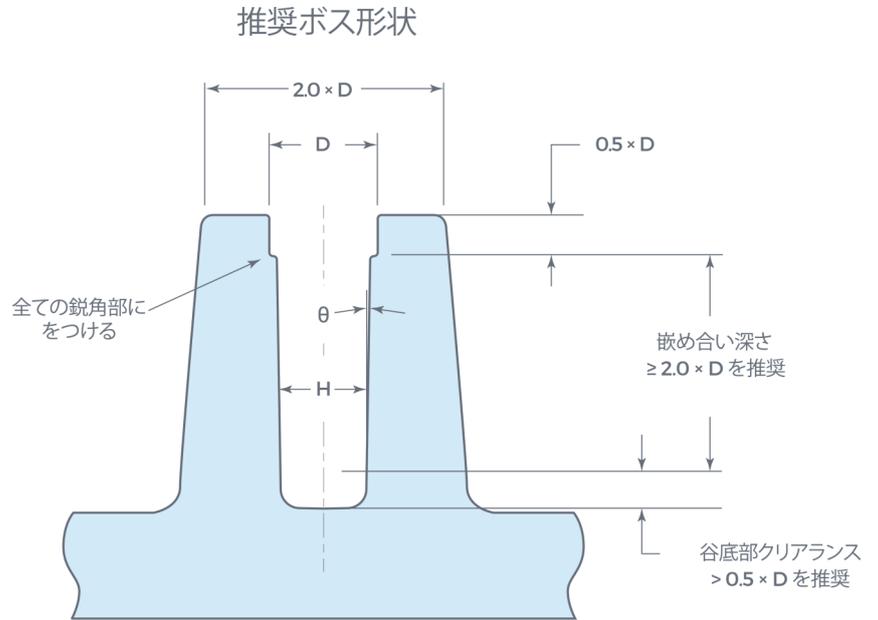


# REMFORM® II HS™ ファスナー (プラスチック用)



## 推奨下穴径

プラスチックの種類	H 下穴径の指標
PP	0.75
PE	0.75
PA (Nylon 6 / 6.6)	0.75
ABC / PC Blend	0.75
ASA	0.75
ABS	0.75
PVC (rigid)	0.80
SAN	0.80
PS	0.80
PBT	0.80
PET	0.80
PC	0.80
PPO	0.80
PET 30% GF	0.80
PC 30% GF	0.82
PPO 30% GF	0.82
PA 6 30% GF	0.85
PBT 30% GF	0.85



D = 呼び径  
H = 嵌め合い深さ @ 0.5 × の位置での下穴径  
 $\theta$  = 下穴の抜き勾配角度, 最大 1°

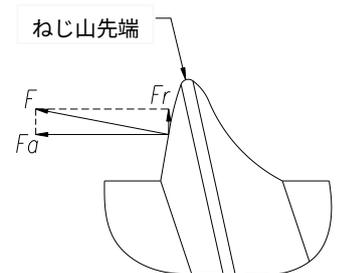
注: プラスチックやポリマー製品はその材料特性に大きな違いがあります。  
上記の寸法は使用する材料の最適寸法を確認するための試験の初期値として提供されています。  
すべての寸法は実際に使用する材料による試験を行って確認する必要があります。

プラスチック用の推奨下穴径は、右欄の指標にねじの呼び径を掛けて導き出されます。この結果得られる推奨下穴径は、アプリケーションの締付け仕様を決定する為の試験に於いて、下穴径の初期設定値として使用されます。

## 半径方向応力の減少

REMFORM® II HS™ファスナーのねじ山の膨らんだ先端部は鋭角なエッジ部分を減らし、その結果プラスチック素材にめねじを転造する際に発生する半径方向応力を減少させます。

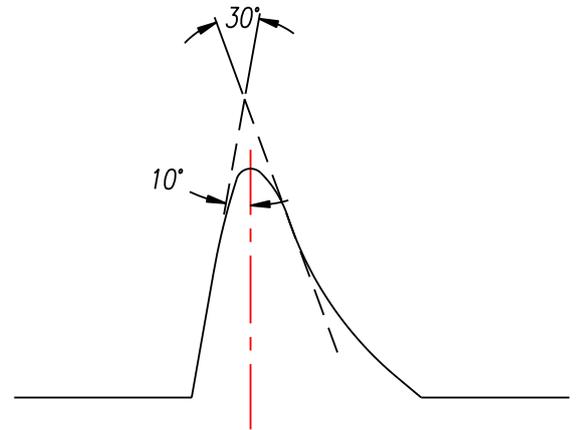
ファスナーを締め込む場合、右図のFで示しているほぼ全ての軸締付け荷重は、おねじの圧力側フランクとめねじ側フランクに於いて反対方向に働きます。急勾配の圧力側フランクは、締付け荷重(F)の殆どを軸方向へ伝達し(Fa)、ボスを破壊する半径方向応力(Fr)を最小限にします。Faで示す軸力は半径方向応力Frより4.5倍以上大きくなっています。





## Unique Radius Flank™ のねじ山形状

REMFORM® II HS™ファスナーは右図の通りUnique Radius Flank™という左右非対称なねじ山形状を使用しています。右図右側の転造用ねじ山フランクは相手材へのめねじ転造に最も影響があり、その形状により効率的な材料の移動や流れを促進します。右図左側の圧力側フランクは、引張荷重あるいはトルクによって発生する引き抜き力を防ぐように設計されています。急勾配の圧力側フランクは引き抜きを防ぎ軸力を効果的に発生させるように微妙な膨らみがあります。又、材料との接触が強固となる為、めねじ切断リスクを大幅に減少させます。ねじれ強さが大きいREMFORM® II HS™ ファスナーはおねじ破断が望ましいアプリケーションに於いて大きな破壊トルクを発生します。この独特のねじ山とその鋭角なねじ先端が相手材の材料を効果的に移動させ、最小限のエネルギーでめねじを形成します。又、そのねじ山先端は、プラスチックに於いて半径方向応力を減少させつつ、その膨らみを利用してよりよいめねじを形成します。



REMFORM® II HS™の左右非対称なUnique Radius Flank™のねじ山形状は、30°の左右 対称ねじ山の製造上の難しさを排除し、しかもめねじのねじ山転造時に於ける半径方向応力を減少させるという長所を持っています。

### 免責事項

当カタログ中に示されている数値はガイダンスのみであって、それらの使用と信頼性は、目的如何に拘わらず使用者の自己責任となります。REMINC/CONTI はその使用の結果発生するいかなる損失、クレーム、損害について何ら責任を負うところではありません。貴社の特定の用途に関するデータについては、当社のアプリケーションエンジニア又は認定メーカーの当該部署にお尋ね下さい。

### 技術支援

当カタログは、REMFORM® II HS™ ファスナーがコスト削減の可能性を達成する為に必要な基本情報を含んでいます。

更なる技術支援及び認定メーカーのリストについては、当社ウェブサイト [www.remform.com](http://www.remform.com) をご参照頂くか、あるいはREMFORM又はCONTIへお問い合わせ下さい。

### 純正製品をご指定下さい

REMFORM/CONTIの設計・技術・品質、性能及び信頼性に基づく純正製品をご指定下さい。当社の厳しい規格を満たすのは純正製品のみです。

特許及び商標は世界中で認可又は申請中です。



#### CONTI Fasteners AG

Albisstrasse 15, 6340 Baar (ZG) Switzerland  
Tel: +41 (0)41/761 58 22 Fax: +41 (0)41/761 3018  
[www.taptite.com](http://www.taptite.com) Email: [conti@contifasteners.ch](mailto:conti@contifasteners.ch)

#### Research Engineering & Manufacturing Inc.

55 Hammarlund Way, Tech II, Middletown, RI USA 02842  
Tel: +1-401-841-8880 Fax: +1-401-841-5008  
[www.taptite.com](http://www.taptite.com) Email: [reminc@reminc.net](mailto:reminc@reminc.net)