



THREAD INSERTS

TOOLS FOR INSERTS

# ねじインサート/ねじインサート用工具

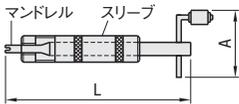
CADデータフォルダ名: 35\_Misc

## ねじインサート用挿入工具 (並目・細目用)



RoHS10

## HLTP HLSP



\*HLTP2とHLTP2.2の形状は上記図面とは異なります。

No.	M材質		S表面処理
	スリーブ	マンドレル	
2・2.2	A5056	SCM435	四三酸化鉄皮膜 (SCM435部)
2.5~6	PPS		
8~18	SCM435		

※挿入工具M2、M2.2用(HLTP2、HLTP2.2)ですが、マンドレル部分が細いので取り扱いにご注意ください。

## ねじインサート挿入工具

型式 Type	No.	適用 ねじインサートM	L	A	材質		表面処理	¥基準単価 1~9コ	¥スライド単価 10~20
					スリーブ	マンドレル			
HLTP (並目)	2	2	63	8	A5056	SCM435	四三酸化鉄皮膜 (SCM435部)	7,200	7,000
	2.2	2.2							
	2.5	2.5	145	75	SCM435				
	2.6	2.6							
	3	3	150	80	PPS				
	3.5	3.5							
	4	4	103	80	SCM435				
	5	5							
	6	6	165	103	SCM435				
	8	8							
10	10	180	120	SCM435					
12	12								
14	14	210	120	SCM435					
16	16								
18	18								
HLSP (細目)	6	6-0.75	165	100	SCM435	SCM435	四三酸化鉄皮膜 (SCM435部)	8,680	7,980
	8	8-1.0	175	100				9,740	9,000
	10	10-1.0	180	120				11,400	10,000
	12	10-1.25	180	120				11,400	10,000
	14	12-1.25	200	120				12,200	11,000
	16	12-1.5	210	120				12,200	11,000
	18	14-1.5	210	120				8,680	7,980
	18	18-1.5	210	120				11,000	10,000

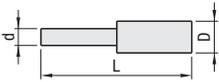
表示数量超えはWOSにてご確認ください。

## ねじインサート用タング折取工具



RoHS10

## HLTB



M材質 SCM435  
S表面処理 四三酸化鉄皮膜

## タング折取工具

型式 Type	No.	適用 ねじインサートM	L	D	d	材質	表面処理	¥基準単価 1~9コ	¥スライド単価 10~20		
										HLTB	2
2.5	2.5	1.7									
3	3	1.8									
3.5	3.5	2.4									
4	4	2.6									
5	5	9	3.5								
6	6	10	4.2								
8	8	12	5.5								
10	10	110	14	7.5							
12	12	115	16	8.5							
14	14	135	18	11							
16	16	114	20	12							
18	18	140	22	14.5							

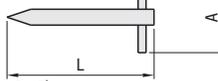
表示数量超えはWOSにてご確認ください。

## ねじインサート用 抜取工具



RoHS10

## HLTN (No.1)



## HLTN (No.2・3)



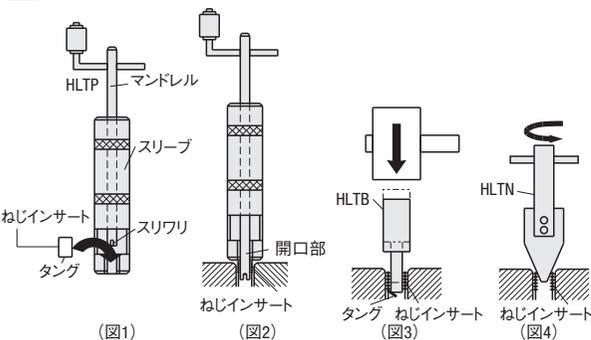
M材質 S45C S表面処理 四三酸化鉄皮膜

## ねじインサート抜取工具

型式 Type	No.	適用 ねじインサートM	L	A	¥基準単価 1~9コ	¥スライド単価 10~20
1	3・4・5	109	75	2,400	2,160	
2	6・8・10	109	75	3,000	2,700	
3	12・16	117	100	3,700	3,300	

表示数量超えはWOSにてご確認ください。

## ねじインサートの取扱い方法



1. 上表中のタップ下穴径の範囲にてドリル下穴加工をします。(穴深さ>挿入後の長さ+2.5XP(ピッチ))。
2. ねじインサート用タップを用いてタップ加工し(荒タップ、中タップ、仕上げタップの順)、切粉を完全に除去します。
3. ねじインサート挿入工具のスリーブ先端にねじインサートを挿入し(タングを先端側向きにセット)、マンドレル先端のスリワリ部でタングを挟みます(図1)。ハンドルを回し、工具先端の案内ねじ部にねじインサートを挿入します。この時、スリーブ先端よりねじインサートが出ない程度(1、2ピッチ残す)にセットします。
4. ねじインサート挿入工具をワークに対して垂直に当て、ハンドルを回転させ、ねじインサートを挿入します(図2)。挿入具合はスリーブ先端の開口部から確認します。挿入が完了したら工具をワークより離します。  
\*ハンドルを挿入方向に強く押し付けながら挿入すると、山とび等の不良が発生しますので、ハンドルは水平に軽く回転させてください。また、挿入途中でハンドルを逆回転させないでください。不良の原因となります。
5. ねじインサートの挿入が完了した後、折取工具を挿入し、頭部をハンマーで強く短打し、タングをノッチより折り取ります(図3)。
6. ねじインサートを抜き取る際には、ねじインサート抜取工具を挿入済みのねじインサートに押し付け、ゆっくりと時計逆方向に回転させて抜き取ります(図4)。抜き取った穴に再度ねじインサートを挿入する際には、再度専用タップを通してから挿入します。



型式  
HLTP2  
HLTB2.5



在庫品



翌日出荷 弊P133  
ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。

35  
小  
物  
部  
品  
ト