

LFS

トルク軸力性能に優れた2ピース高耐食ボルト



D・LOCK

実用新案(第3161303号)

Eボルト

SASST技術評価第18-04号

2ピース構造の優れた作業性に加え、
高い耐食性と安定したトルク軸力性能を
実現しました



M8~M20

- 2ピース構造で施工時間を大幅に短縮
- 高耐食複合表面処理「ディスゴ」により高い防錆性能を発揮
- 締付けトルクと軸力性能がアップし高い締結力を確保
- 皿バネの採用による戻り止め効果

【作業性の良い2ピース構造】

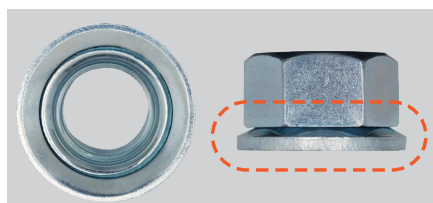
従来品 5ピース構造



D・LOCK Eボルト

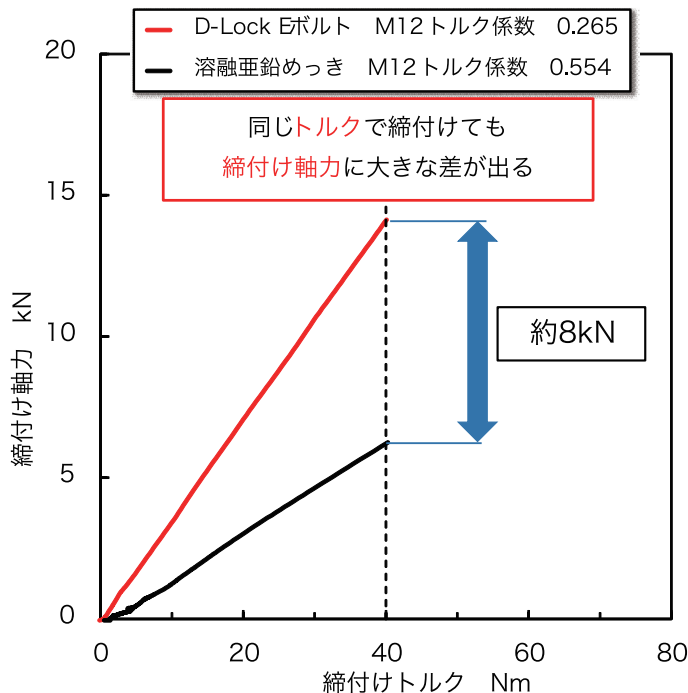
2ピース構造

【高い戻り止め効果】
皿ばねの採用



【優れたトルク軸力性能】

D・Lock Eボルト トルク-軸力試験



ボルトの締結性能は表面処理に依存します。Eボルトはバラつきの小さい、高いトルク軸力性能を発揮します。

【高耐食複合表面処理を採用】
亜鉛とエポキシの複合皮膜「ディスゴ」

株式会社 日本ラスパート

(株) 日本ラスパート社 DISGO® 処理は国土交通省の新技术情報システム「NETIS」に登録済み。(KK-180040-A)
(財) 日本建築センター (BCJ- 審査証明-148) 亜鉛とエポキシとの複合皮膜による建築金物の防食技術に認定済み

株式会社 ロブテックスファスニングシステム

【各種試験データ】 M12

■トルク係数、変動係数が小さく、安定した軸力を確保!

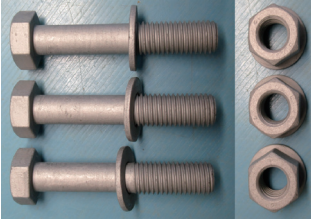
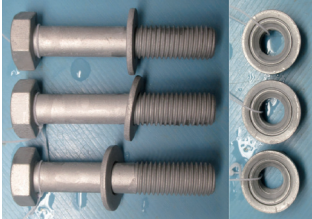
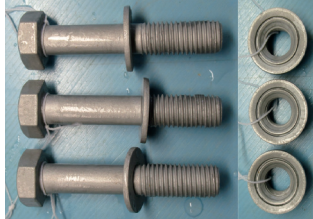



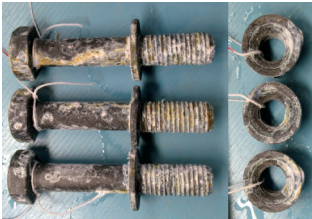

締付けトルク-軸力試験 目標軸力:17.5kN (ボルト耐力の65%) 試験本数:30本

	D・Lock Eボルト	ユニクロめっき (SW)	溶融亜鉛めっき (SW)
トルク係数	0.265	0.308	0.554
標準偏差	0.020	0.044	0.095
変動係数	7.52	14.18	17.15

※高力ボルトの変動係数は8%以下(JIS B1186)

■151サイクルで赤錆無し!

複合サイクル試験 JASO M609-91 1サイクル8時間 塩水噴霧2h→乾燥4h→湿潤2h

	試験前	31サイクル	151サイクル
Eボルト			
ユニクロめっき			
溶融亜鉛めっき			

■皿ばねの採用で緩みにくい!

戻しトルク試験 目標軸力:17.5kN (ボルト耐力の65%) まで締付け 試験本数:5本

	D・Lock Eボルト	ユニクロめっき (SW)
締付けトルク Nm	55.9	47.3
戻しトルク Nm	38.4	30.4
戻し / 締付けトルク %	68.7%	64.3%

自動車部品振動試験方法 JIS D 1601

	D・Lock Eボルト
締付けトルク Nm	31.7
戻しトルク Nm	19.2
戻し / 締付けトルク %	60.6%

振動数33Hz 振幅3mm 加速度6.6G

■施工スピードは約2/3に短縮!

締結スピード 20本締結時間の比較

D・Lock Eボルト	スプリングワッシャー
2 部品	5 部品
2分47秒	4分30秒

製造元 **TONEJI** 株式会社ト-ネジ

株式会社 ロブテックスファスニングシステム