

メートルネジ並目推奨締め付けトルク表

エミック(株)製振動試験装置に使用するボルトの締め付けトルクについて、以下のように規定します。
締め付けトルクは試験治具、水平テーブルおよびジョイントの他に、振動発生機を水平・垂直に切り替える際に取り外すボルトに対して表示しています。

①試験治具を振動発生機に固定する時

<使用ボルト>

六角穴付きボルト SCM435 (強度区分: 12.9) もしくは SUS304 (強度区分: A2-70)

締め付けトルク N・m			
ネジサイズ	<input type="checkbox"/>	M6	10
	<input type="checkbox"/>	M8	24
	<input type="checkbox"/>	M10	50
	<input type="checkbox"/>	M12	80

注 1) エミックが製作した垂直補助テーブル、電子部品用 CUBE 型治具、円盤治具等の治具を振動発生機に取り付ける際のトルクとなります。

注 2) 治具の材質がマグネシウムの場合は、座金を使用して座面を大きくする、もしくはフランジボルトを使用してください。

②水平加振台付属装置

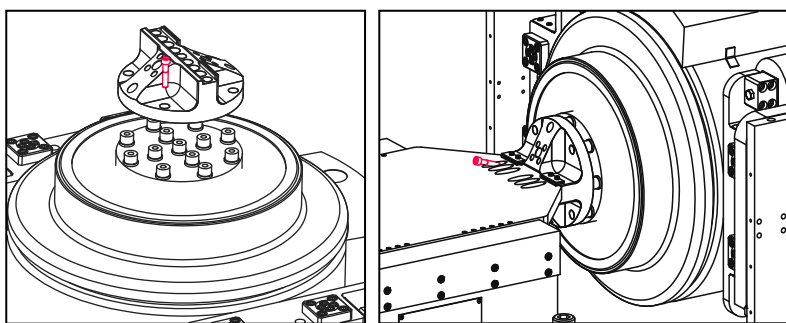
ジョイントを振動発生機に固定するボルト

水平テーブルをジョイントに固定するボルト

<使用ボルト>

六角穴付きボルト SCM435 (強度区分: 12.9) もしくは SUS304 (強度区分: A2-70)

締め付けトルク N・m			
ネジサイズ	<input type="checkbox"/>	M6	10
	<input type="checkbox"/>	M8	24
	<input type="checkbox"/>	M10	50
	<input type="checkbox"/>	M12	80



③水平加振台付属装置

振動発生機を軸替え後に固定するボルト (側面緑ボルト)

<使用ボルト>

六角穴付きボルト SCM435 (強度区分: 12.9)

締め付けトルク N・m			
ネジサイズ	<input type="checkbox"/>	M6	12
	<input type="checkbox"/>	M8	29
	<input type="checkbox"/>	M10	60
	<input type="checkbox"/>	M12	100
	<input type="checkbox"/>	M16	120

