

タングレス・インサート

ステンレス

材質 SUS304

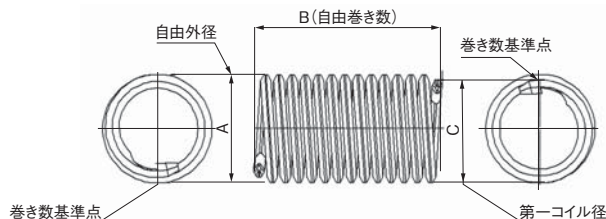
納期 即日発送(PM5:00までご注文分)^{※1}

RoHS
適合品



ータングレス・インサートとはー

- 専用工具の使用により、タング無しで挿入、抜き取りが可能です。
- 抜き取る際にも、雌ねじにも本品にもダメージを与えません。
- タングを折り取ったり、折ったタングを探したり、ゲージ確認する必要はありません。
- 専用電動工具をお使いいただければボタンひとつで挿入、抜き取りが可能です。



PCはコチラ!

実演の動画がみられます!

スマホはコチラ!



<http://www.samini.co.jp/movie/>



*呼び長さ…挿入後に計算後の長さとなります。(例: M5×2D → 5×2=10mm)

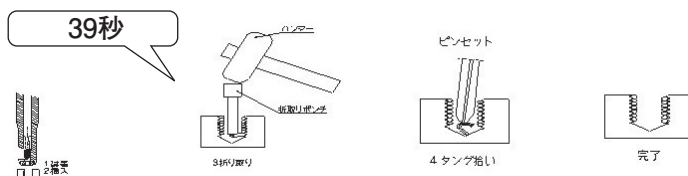
サイズ	外径	適用ドリル径	巻数 (±0.25巻)	*呼び長さ	製品番号	単価 円			
						50~99	100~499	500~999	1000~個
M2.5-0.45	3.20~3.40	2.6	3.750	1D	TM2.5-045-10	35	32	28	25
			6.125	1.5D	TM2.5-045-15	38	35	29	27
			8.500	2D	TM2.5-045-20	39	36	32	29
M3-0.5	3.80~4.35	3.1	4.000	1D	TM3-050-10	35	32	28	25
			6.625	1.5D	TM3-050-15	38	35	29	27
			9.250	2D	TM3-050-20	39	36	32	29
M4-0.7	5.05~5.60	4.2	3.875	1D	TM4-070-10	35	32	28	25
			6.375	1.5D	TM4-070-15	38	35	31	28
			8.875	2D	TM4-070-20	41	38	34	31
M5-0.8	6.20~6.80	5.2	4.375	1D	TM5-080-10	35	32	28	25
			7.125	1.5D	TM5-080-15	38	35	31	28
			9.875	2D	TM5-080-20	41	38	34	31
M6-1.0	7.40~7.95	6.3	4.250	1D	TM6-100-10	35	32	28	25
			7.125	1.5D	TM6-100-15	38	35	31	28
			10.000	2D	TM6-100-20	41	38	34	31
M8-1.25	9.80~10.35	8.4	4.625	1D	TM8-125-10	42	39	35	32
			7.375	1.5D	TM8-125-15	44	41	37	34
			10.250	2D	TM8-125-20	45	42	38	35
M10-1.5	11.95~12.50	10.5	5.000	1D	TM10-150-10	48	45	41	38
			8.000	1.5D	TM10-150-15	50	47	43	40
			11.000	2D	TM10-150-20	56	53	49	47

※1 在庫割れの場合、納期は別途ご相談 表示価格は全て本体価格です。

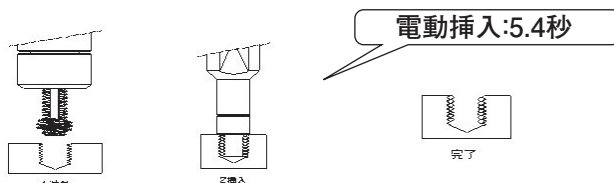
※5,000個以上は別途お見積いたします。 出荷は50個からとなります。

従来品インサートとタングレス・インサートの作業の違い

・従来品インサートの作業



・タングレス・インサートの作業

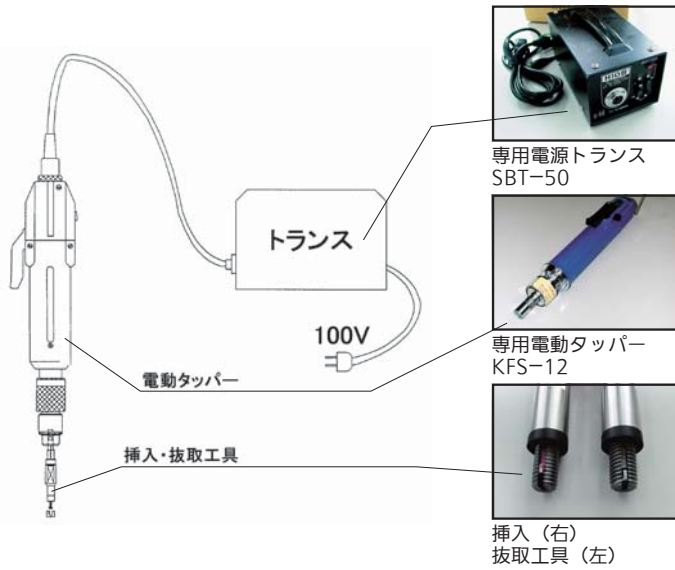


詳しい使用方法および技術資料は <http://www.samini.co.jp/> でご覧いただけます。

タンダレス・インサート使用方法

*詳細は工具に同梱されている取り扱い説明書を参照下さい。

【電動工具を使用する場合に用意するもの】



※デモ機の貸し出しを **〈限定2社/月〉** 行っております。

詳しい取り扱い説明及び作業方法は、
<http://www.samini.co.jp/>

●デモ機貸し出し依頼書がありますのでご請求下さい。



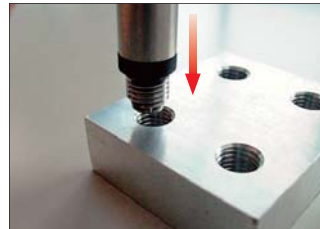
【電動で挿入する方法】



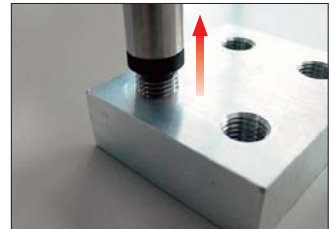
①ハウジングとロックナットを緩め、インサートをノッチに爪がかかるまで装着してください。その後、ガードとインサートの隙間を線径1本分程度あけてハウジングとロックナットをセットしてください。



②コイルを工具の先端に取り付けます。KFS-12のスイッチレバーを押しながら工具を回転させ、コイルを工具の先端に当てながらインサートを電動で装着します。



③母材に対して垂直に工具を保ち、母材に工具先端が接触したらスイッチレバーを握って工具を回転させます。

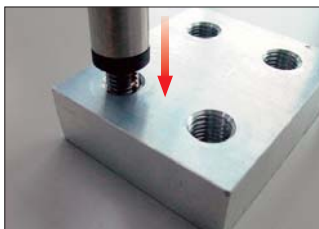


④ガード部分が母材に接触すると電動工具は自動的に反転します。レバーを押したまま工具を回転させて工具だけを引き出してください。

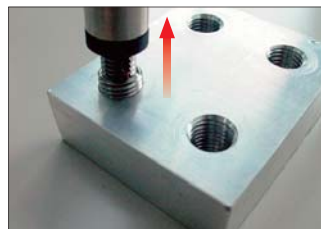
【手動の場合】

電動工具で挿入する場合と同様にインサートを工具の先端に装着します。母材に対して垂直に工具を保ち、押しつけすぎないようにしながらインサートを回し入れてください。工具が母材にあたったところで工具の回転方向を逆にし、工具を引き出してください。

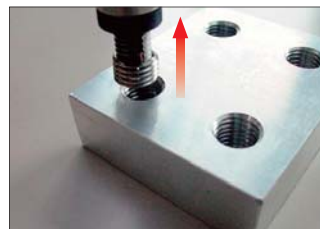
【電動で抜き取る方法】



①工具を母材に対して垂直に立て、スイッチレバーを握って工具を回転させます。



②ガード部が母材に接触すると電動工具は自動的に反転します。レバーは押したまま工具を回転させて引き出してください。



③工具の爪にかかったインサートが回転しながら引き上げられてきます。工具についている赤いレバー（リリース）を押しながらインサートを回し取ってください。

【手動の場合】

電動工具で挿入する場合と同様に、工具を母材に対して垂直に立て、インサートの内径に工具を回し入れます。インサートの上部の一巻き目のノッチに爪がかかったところ（カチッという音がします）で、工具を逆回転させます。工具を引き出した後は、リリースを押しながら工具からインサートを回し取ります。

タングレス・インサート

納期 即日発送 (PM5:00までご注文分)^{※1}

RoHS
適合品

■専用工具

※初めてタングレス・インサートをご使用の場合、
手動挿入時 挿入工具と抜取工具
電動挿入時 専用電動工具・専用電源・挿入工具・抜取工具が必要となります。

挿入工具



抜取工具



サイズ	製品番号	価格 円	サイズ	製品番号	価格 円
M2.5	2CT10-M2.5F	12,000	M6	2CT10-M6F	12,000
M3	2CT10-M3F	12,000	M8	2CT10-M8F	12,000
M4	2CT10-M4F	12,000	M10	2CT10-M10F	12,000
M5	2CT10-M5F	12,000			

※写真とハンドルの色が異なる場合があります。

サイズ	製品番号	価格 円	サイズ	製品番号	価格 円
M2.5	2CT30-M2.5F	12,000	M6	2CT30-M6F	12,000
M3	2CT30-M3F	12,000	M8	2CT30-M8F	12,000
M4	2CT30-M4F	12,000	M10	2CT30-M10F	12,000
M5	2CT30-M5F	12,000			

※写真とハンドルの色が異なる場合があります。

挿入工具用交換爪

挿入工具購入時には1ヶ付属しております。
爪の磨耗や誤って欠けた場合の
保守部品です。



抜取工具用交換爪

抜取工具購入時には1ヶ付属しております。
爪の磨耗や誤って欠けた場合の
保守部品です。



サイズ	製品番号	価格 円	サイズ	製品番号	価格 円
M2.5	2CT20-M2.5	8,000	M6	2CT20-M6	8,000
M3	2CT20-M3	8,000	M8	2CT20-M8	8,000
M4	2CT20-M4	8,000	M10	2CT20-M10	8,000
M5	2CT20-M5	8,000			

サイズ	製品番号	価格 円	サイズ	製品番号	価格 円
M2.5	2CT40-M2.5	8,000	M6	2CT40-M6	8,000
M3	2CT40-M3	8,000	M8	2CT40-M8	8,000
M4	2CT40-M4	8,000	M10	2CT40-M10	8,000
M5	2CT40-M5	8,000			

専用電動工具



製品番号	価格 円
KFS-12	39,800

表示価格は全て本体価格です。

専用電源



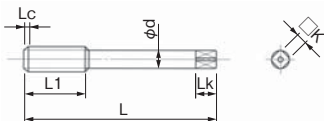
製品番号	価格 円
SBT-50	26,200

※SBT-50は価格変更いたしました。

■専用タップ

●ハンドタップ HSSV 1b級 アルミ圧延材用

タンダレス・インサートが挿入されるめねじのねじ立てに使用します。同一呼び径寸法のタップと比べ、ピッチは同じですが、外径がインサートの分だけ大きく作られています。



単位：mm

製品番号	呼び径	精度	食付 Lc	全長 L	ねじ長 L1	軸径 φd	角幅 K	角長 LK	溝数	価格円 (#2,#3のセット)
CT-HT-M2.5	M2.5×0.45	1b	5P(#2) 1.5P(#3)	46	11	4	3.2	6	3	4,000
CT-HT-M3	M3×0.5	1b	5P(#2) 1.5P(#3)	52	13	4	3.2	6	3	3,000
CT-HT-M4	M4×0.7	1b	5P(#2) 1.5P(#3)	60	16	5.5	4.5	7	3	3,000
CT-HT-M5	M5×0.8	1b	5P(#2) 1.5P(#3)	62	19	6	4.5	7	3	3,000
CT-HT-M6	M6×1.0	1b	5P(#2) 1.5P(#3)	70	22	6.2	5	8	4	3,000
CT-HT-M8	M8×1.25	1b	5P(#2) 1.5P(#3)	75	24	7	5.5	8	4	4,000
CT-HT-M10	M10×1.5	1b	5P(#2) 1.5P(#3)	82	29	8.5	6.5	9	4	4,500

●オーバーサイズハンドタップ HSSV 1b級+0.03 アルミ圧延材用

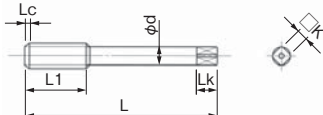
ねじ立て後に表面処理を行う場合に使用します。ハンドタップと比べ+0.03大きく作られています。あらかじめ表面処理シロを見込んでご使用ください。単位：mm

製品番号	呼び径	精度	食付 Lc	全長 L	ねじ長 L1	軸径 φd	角幅 K	角長 LK	溝数	価格円 (#2,#3のセット)
CT-OHT-M2.5	M2.5×0.45	+0.03	5P(#2) 1.5P(#3)	46	11	4	3.2	6	3	4,000
CT-OHT-M3	M3×0.5	+0.03	5P(#2) 1.5P(#3)	52	13	4	3.2	6	3	3,000
CT-OHT-M4	M4×0.7	+0.03	5P(#2) 1.5P(#3)	60	16	5.5	4.5	7	3	3,000
CT-OHT-M5	M5×0.8	+0.03	5P(#2) 1.5P(#3)	62	19	6	4.5	7	3	3,000
CT-OHT-M6	M6×1.0	+0.03	5P(#2) 1.5P(#3)	70	22	6.2	5	8	4	3,000
CT-OHT-M8	M8×1.25	+0.03	5P(#2) 1.5P(#3)	75	24	7	5.5	8	4	4,000
CT-OHT-M10	M10×1.5	+0.03	5P(#2) 1.5P(#3)	82	29	8.5	6.5	9	4	4,500

*ハンドタップ・オーバーサイズタップは#2、#3のセットでの販売となります。単品での販売はしていません。

●スパイラルタップ HSSV 1b級 アルミ圧延材用

止り穴でタンダレス・インサートが挿入されるめねじのねじ立てに使用します。スパイラル溝により切粉が下穴の外に排出されます。



単位：mm

製品番号	呼び径	精度	食付 Lc	全長 L	ねじ長 L1	軸径 φd	角幅 K	角長 LK	溝数	価格円
CT-SP-M2.5	M2.5×0.45	1b	2.5P	46	11	4	3.2	6	3	3,000
CT-SP-M3	M3×0.5	1b	2.5P	52	13	4	3.2	6	3	2,000
CT-SP-M4	M4×0.7	1b	2.5P	60	16	5.5	4.5	7	3	2,000
CT-SP-M5	M5×0.8	1b	2.5P	62	19	6	4.5	7	3	2,000
CT-SP-M6	M6×1.0	1b	2.5P	70	22	6.2	5	8	4	2,000
CT-SP-M8	M8×1.25	1b	2.5P	75	24	7	5.5	8	4	3,000
CT-SP-M10	M10×1.5	1b	2.5P	82	29	8.5	6.5	9	4	3,500

使用方法 1. 適用ドリルで母材に下穴をあけてください。適用ドリル径は、タンダレス・インサート製品の表をご覧ください。
2. 面取りを行う。過大な面取りは挿入ミスを引き起こします。必ず糸面取りで行ってください。詳しくは技術資料 <http://www.samini.co.jp/>

●オーバーサイズスパイラルタップ HSSV 1b級+0.03 アルミ圧延材用

止り穴でタンダレス・インサートが挿入されるめねじのねじ立てに使用します。スパイラル溝により切粉が下穴の外に排出されます。またスパイラルタップと比べ+0.03大きく作られています。ねじ立て後に表面処理を行う場合に使用します。あらかじめ表面処理シロを見込んでご使用ください。単位：mm

製品番号	呼び径	精度	食付 Lc	全長 L	ねじ長 L1	軸径 φd	角幅 K	角長 LK	溝数	価格円
CT-OSP-M2.5	M2.5×0.45	+0.03	2.5P	46	11	4	3.2	6	3	3,000
CT-OSP-M3	M3×0.5	+0.03	2.5P	52	13	4	3.2	6	3	2,000
CT-OSP-M4	M4×0.7	+0.03	2.5P	60	16	5.5	4.5	7	3	2,000
CT-OSP-M5	M5×0.8	+0.03	2.5P	62	19	6	4.5	7	3	2,000
CT-OSP-M6	M6×1.0	+0.03	2.5P	70	22	6.2	5	8	4	2,000
CT-OSP-M8	M8×1.25	+0.03	2.5P	75	24	7	5.5	8	4	3,000
CT-OSP-M10	M10×1.5	+0.03	2.5P	82	29	8.5	6.5	9	4	3,500

使用方法 1. 適用ドリルで母材に下穴をあけてください。適用ドリル径は、タンダレス・インサート製品の表をご覧ください。
2. 面取りを行う。過大な面取りは挿入ミスを引き起こします。必ず糸面取りで行ってください。詳しくは技術資料 <http://www.samini.co.jp/>
表示価格は全て本体価格です。