

ファスニングシステム



従来、鋼材で造られた構造体などに、二次的な製品を取り付ける際に用いられてきたクランプ類や溶接といった製品、工法に換わりX-BT鉚打ち工法を紹介いたします。



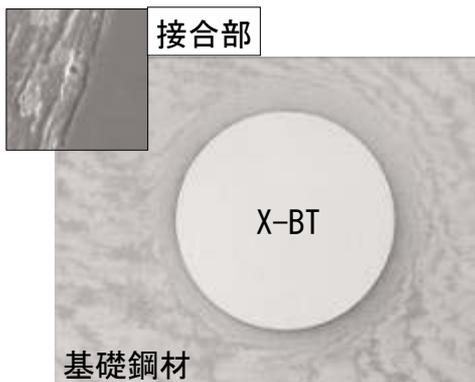
X-BTは再処理不要

一般的な溶接工法には退屈な再処理等が必要になりますが、X-BT工法がこの退屈さを解消します。シーリングワッシャー付きのファスナーは、予め穿孔された孔にきれいにセットされます。



様々な鋼材に留め付けが可能

X-BTは、様々な厚みの鋼材に留め付けが正確に出来ます。(8mm \leq)
クランプや溶接など、留め付けに関連する限界を忘れてください。



心の平和を楽しんでください

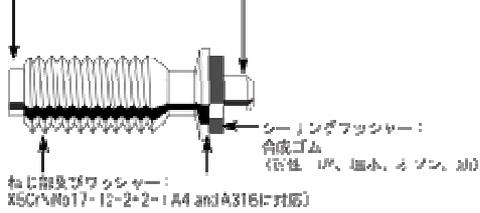
X-BTのユニークな留め付けテクニックは、高い現状維持の価値を確実にしている基礎鋼材に、スタッドは本当の接合部をつくります。

X-BT M10

X-BT M8

材質

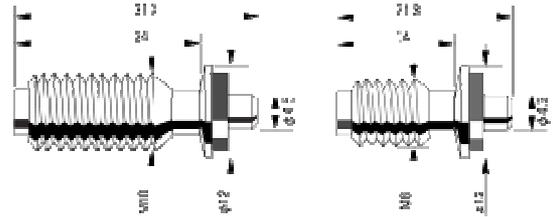
シャフト部：アステナイト系窒素メテンレンスチール合金 Cr50E



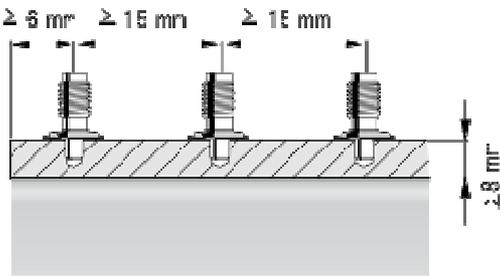
規格・寸法

X-BT M10

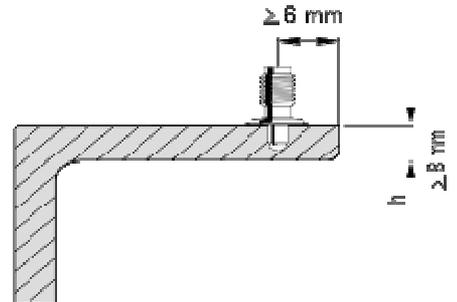
X-BT M8



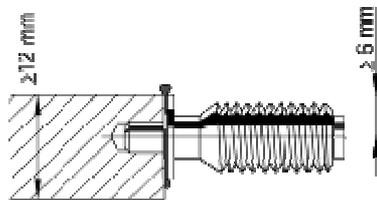
最小ヘリあき及び最小ピッチ



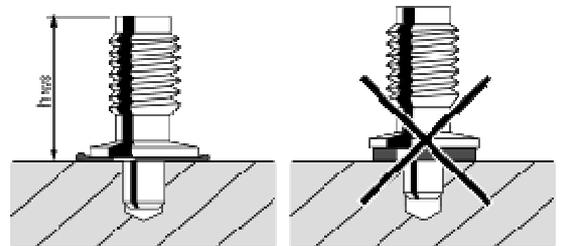
最小ヘリあき及び最小フランジ厚



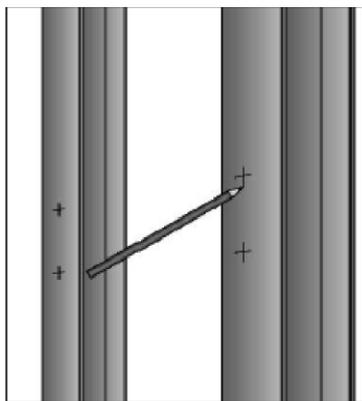
最小ヘリあき及び最小フランジ厚



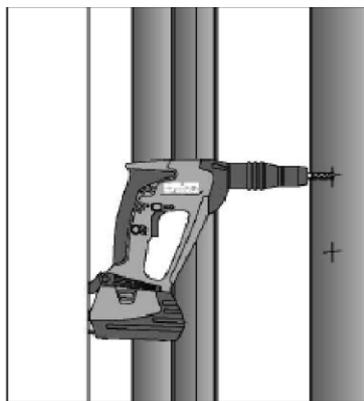
フランジ厚 h
 X-BT M10 257~268 mm
 X-BT M8 157~168 mm



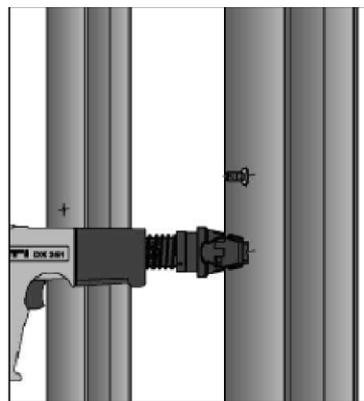
シーリングワッシャーが突出した状態になるようにはね廻り (DX351) のボルトフランジスクリューを回す必要があります。



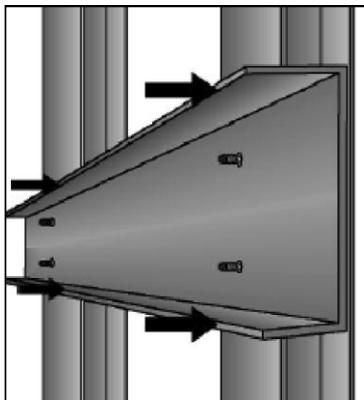
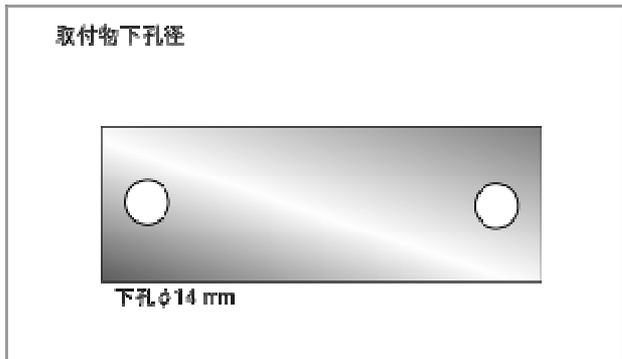
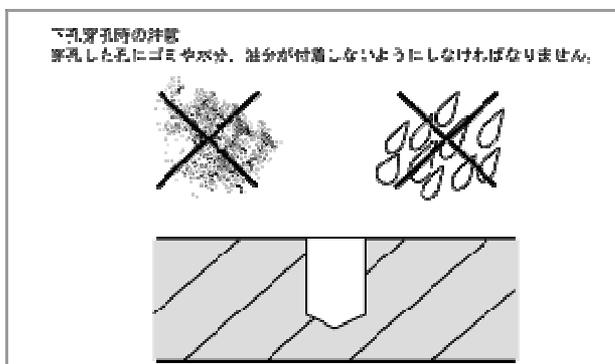
打鋸位置のマーキング



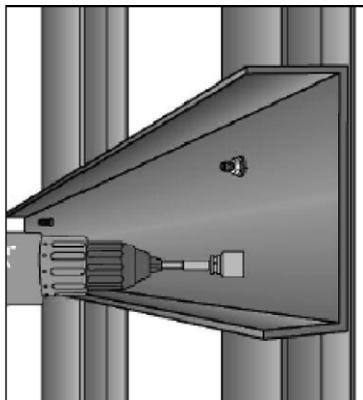
下孔穿孔 (TX-BT 4/7)
ステップシャンクドリルビット
寸法 $\phi 4\text{mm} \times 7\text{mm}$



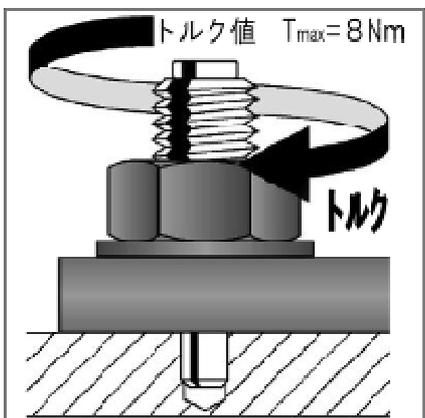
打鋸 (DX351)
専用打鋸機による打鋸
空砲カートリッジ - 茶



材料取付
取付部材をワッシャー、ボルト
で仮止め

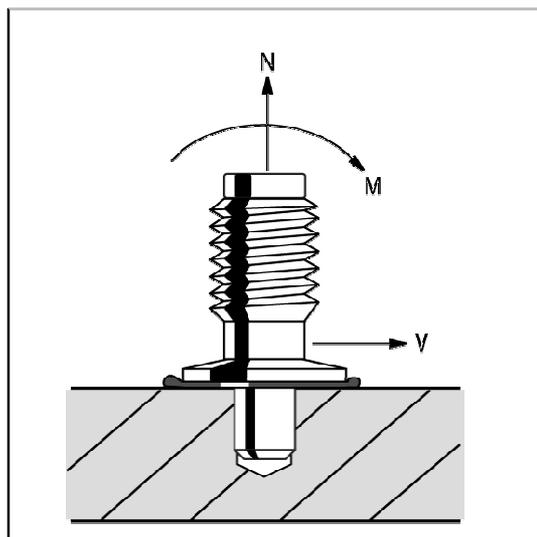


ボルト締付
トルククラッチ付スクリュウド
ライバーで締付
 $T_{\text{max}} = 8\text{Nm}$



許容安全荷重

鋼材	EN10025 S235	EN10025 S355
引張 N_{rec} [kN]	1.8	2.3
せん断 V_{rec} [kN]	2.6	3.4
モーメント M_{rec} [N-m]	8.2	8.2
トルク値 T_{rec} [N-m]	8.0	8.0



貫入測定



引抜測定



下孔穿孔



X-BT打鉦



打鉦後



アイナット取付



ステップシャンクドリルビット
穿孔寸法 $\Phi 4\text{mm} \times 7\text{mm}$

X-BT工法で、スマートな取り付けが可能になります。

従来、鋼材に二次的製品を取り付けるには電材クランプ等を使用したり、重量物を取り付けるには、大掛りなクランプを製作したり、専用の金具を溶接などの施工方法が一般的であったが、X-BT工法は専用の工具と銃砲許可手続きが必要になるが、殆どの鋼材に確実に留め付けることが可能となる。

材質は錆びに強いSUS316

ワイヤー取付



防鳥ネット取付



