

タッピンねじの締結特性に及ぼす下穴径と離型剤の 影響

メタデータ	言語: jpn				
	出版者: 室蘭工業大学				
	公開日: 2007-04-04				
	キーワード (Ja):				
	キーワード (En): tapping screw, tightening test, hole sizes before threading, release agent				
	作成者: 齋當, 建一, 松本, 大樹, 蛯名, 哉友				
	メールアドレス:				
	所属:				
URL	http://hdl.handle.net/10258/46				



タッピンねじの締結特性に及ぼす下穴径と離型剤の 影響

その他(別言語等)	Influence of Hole Sizes before Threading and				
のタイトル	Release Agent				
著者	齋當 建一,松本 大樹,蛯名 哉友				
雑誌名	室蘭工業大学紀要				
巻	55				
ページ	9-13				
発行年	2005-11				
URL	http://hdl.handle.net/10258/46				

タッピンねじの締結特性に及ぼす下穴径と離型剤の影響

斉当建一^{*1} , 松本大樹^{*1} , 蛯名哉友^{*2}

Influence of Hole Sizes before Threading and Release Agent on Tightening Characteristics of Tapping Screw

Ken-ichi Saitoh, Hiroki Matsumoto and Naoto Ebina

(原稿受付日 平成 17 年 5 月 23 日 論文受理日 平成 17 年 9 月 2 日)

Abstract

Tapping torque, tightening torque and tightening force in the tightening of tapping screw are measured in consideration of the hole size for threading, the length of engagement and the condition of lubrication for the purpose of the optimum design of the joint with tapping screw. The results of these tests are compared with the theory proposed by G.W.Ehrenstein and et al^{2} . As the result it is clarified that the tapping torque can be predicted fairy well, while the tightening torque and tightening force don't agree with these measurement, especially in case of large hole size.

Key Words: Tapping Screw, Tightening Test, Hole sizes before Threading, Release Agent, Tapping torque, Tightening Torque, Tightening Force

1. はじめに

タッピンねじは、予めめねじを加工したりナットを 使うことなく、直接ねじ自身によってめねじを成形す る締結方法であり、生産性の高い締結要素である.し かし、タッピンねじのはめあいねじ部の強度は一般の 締付け用ボルト・ナットと異なり、ねじ込み材の材質、 下穴径、ねじ込み長さなどのねじ込み材の設計条件に 左右されるため、標準化することが困難な締結要素で ある.

タッピンねじの締付けにはトルクを管理するのが一 般的であるが,適正なトルクの決定には上述のような 多くの因子が影響する.特にねじ山を成形中のねじ込 みトルクとねじ頭部が被締結体に着座した後に発生す る締付けトルクを正確に把握することは、締め付け不 足によるねじ浮きや、締付け過ぎによる成形ねじ山の 破壊を防ぐために重要である¹⁾.

そこで本研究では、ねじ込み材がプラスチック材料 の場合について、ねじ込みトルクおよび着座後の締付 けトルクと締付力に注目して、これらに及ぼすねじ込 み材の下穴径、ねじ込み長さの影響を実験的に検討し ている. さらに、ねじ込み材としてのプラスチック製 品が射出成形によって製造されている場合を想定して、 離型剤がねじ込み中の摩擦特性に与える影響について も検討している.以上の実験結果は、Ehrenstein ら²⁰に よって提案されている予測式と比較を行っている.

^{*1} 機械システム工学科

^{*2} 博士前期課程機械システム工学専攻2年





- ① Tapping screw
- ② Upper fastened plate
- ③ Plastic part
- ④ Load cell (Clamping force)
- 5 spacer
- 6 Lower fastened cylinder
- 7 Load cell (Torque)

Fig.1 Experimental setup for tightening test



Fig.2 Plastic part and tapping screw



Fig.3 Schematic diagram of tightening test

2. 実験方法

Fig.1 に締付け試験装置の主要部, Fig.2 に使用するタ ッピンねじとねじ込み材を示す.ドリルチャックに固 定されたドライバービットを用いて一定回転数 n=15rpmでタッピンねじ① (JIS B 1122, 十字穴付きな ベタッピンねじ-1 種-5×40)を締付ける.予め下穴を 加工したABS樹脂製のねじ込み材③は下部締結体⑥に 固定されており,タッピンねじがねじ込み材にめねじ を成形する.ねじ頭部が上部締結体②に着座して発生 する締め付け力Fは検出器④で測定される.



Fig.4 Dimensions of threaded region

またねじ込み過程でドライバービットに発生するトル クMは検出器⑦で測定される.

Fig.3に締付け試験で得られた測定例を示す.同図で, めねじ成形中に発生するトルクの極大値をねじ込みト ルク M_E ,その後着座した後に発生するトルクの極大値 を破断トルク M_u とする.破断トルクで締付け力は最大 値となり、これを締結 $\mathcal{D}F_v$ とする.下穴径は d_k =4.5, 4.7mmとし、ねじ込み長さ l_E =10,15,20mm、下穴の 潤滑条件は無潤滑とシリコーン離型剤を塗布した場合 を比較する.

3. 予測の考え方

Fig.4には、タッピンねじのねじ先で成形した後の完 全ねじ部とねじ込み材との関係を示す. 文献²⁰によれ ば、タッピンねじをねじ込むときに必要なトルク *M_E* は、次式のようにねじ込み材にめねじを成形するため のトルク *M_{Form}*とめねじとの摩擦によるトルク *M_{Reb}*に よって構成される.

$$M_E = M_{Form} + M_{Reib} \qquad \cdots (1)$$

そこで、ねじ部外径 d、締結材下穴径 d_k 、 ピッチ P、 ねじ山フランク角 β 、ねじ込み材の引張降伏応力 σ_f と すると、成形トルク M_{Form} は、

$$M_{Form} = \frac{1}{\sqrt{3}} \sigma_f \left\{ \left(d - d_k \right) \tan \frac{\beta}{2} + 2\sqrt{\left(\frac{d - d_k}{2} \right)^2 \left(1 + \tan^2 \frac{\beta}{2} \right)} \right\}$$
$$\times \sqrt{\left(\pi \frac{d + 2d_k}{3} \right)^2 + P^2} \left(\frac{d + 2d_k}{6} \right) \cdots (2)$$

さらに、摩擦トルク M_{Reib}は

$$M_{Reib} = \frac{\sigma_f (1+\alpha)\mu_s l_E (d-d_k)(d+d_k)}{2\sqrt{3}P\cos\frac{\beta}{2}} \times \sqrt{\left(\frac{d+d_k}{2}\pi\right)^2 + P^2} \quad \dots (3)$$

ここで、 μ_s : タッピンねじとめねじ部との摩擦係数、 l_E : ねじ込み長さである。なお、aは半無限の剛塑性体 へ頂角 β の剛体くさびを打ち込むときの塑性変形によ り形成された扇角で、aと β の間には次式のような関 係がある³.

$$\cos(\beta - \alpha) = \frac{\cos \alpha}{1 + \sin \alpha} \qquad \cdots (4)$$

ここでは、この頂角βをねじ山フランク角に対応させている.

次に,タッピンねじ頭部が上部締結体に着座し,締結力が発生するが,そのときの締結力 F,は,成形されたねじ山のせん断強度に支配されるので,

$$F_{v} = \frac{1}{\sqrt{3}} \sigma_{f} \pi dl_{E} \qquad \cdots (5)$$

となる.

この締結力 F_v に対応する破断トルク M_u の予測には、 一般に用いられる締結用ねじの締付け力と締付けトル クの関係式⁴を適用する.すなわち、この関係式にお ける締付け力を締結力 F_v に、締付けトルクを破断トル ク M_u に対応させると、

$$M_u = \frac{F_v}{2} \left\{ d_P \frac{\tan\theta + \tan\phi}{1 - \tan\theta \tan\phi} + \frac{1}{2} \mu_W (d_W + d) \right\} \quad \cdots (6)$$

ここで,

$$\tan \theta = \frac{P}{\pi d} , \quad \tan \phi = \frac{\mu_s}{\cos \beta'/2} , \quad \tan \beta' = \tan \beta \cos \theta$$

ただし, $d_w: タッピンねじ頭部座面の外径, d_p: タッピンねじの有効径, <math>\mu_W:$ ねじ頭部とねじ込み材との摩擦係数, $\theta: タッピンねじのリード角である.$

4. 摩擦係数の測定

ここで、予測計算に用いる $\mu_s \ge \mu_w$ については、式 (6)において $\mu_s = \mu_w = \mu \ge$ 仮定し、実験で得られた F_v $\ge M_u$ を用いて求める. すなわち、式(6)を μ について 整理すると、

$$\frac{(d_w + d)\tan\theta}{2\cos\frac{\beta'}{2}}\mu^2 - \left\{2\frac{M_w}{F_v}\frac{\tan\theta}{\cos\frac{\beta'}{2}} + \frac{d_p}{\cos\frac{\beta'}{2}} + \frac{(d_w + d)}{2}\right\}\mu + 2\frac{M_w}{F_v} - d_p\tan\theta = 0 \quad \cdots (7)$$

その結果得られるµは表1に示すように、同じ潤滑条 件でもばらつきがあるが、離型剤の塗布の有無によっ てより明瞭な違いがみられるので、予測計算には潤滑 条件毎に単純平均した値を用いる.またねじ込み材の 引張降伏応力は材料試験から求める.

- 11 -



 $(d_k = 4.7 \text{mm})$

潤滑	下穴径	締結材幅	μ	µ(平均)
	d_k [mm]	$l_E[mm]$		
無潤滑	4.7	10	0.3007	0.3469
			0.3857	
		15	0.2813	
			0.2809	
		20	0.4168	
			0.3834	
	4.5	10	0.3261	
			0.3376	
		15	0.4653	
			0.2912	
		20	-	
			-	
	4.7	10	0.2566	0.2123
離型剤 (KF412SP, 信越化学工 業(株)			0.1547	
		15	0.3392	
			0.1710	
		20	0.1878	
			0.2640	
	4.5	10	0.1890	
			0.1959	
		15	0.1994	
			0.1847	
		20	0.2029	
			0.2029	

5. 結果の検討

5.1 実験結果の特徴

Fig.5 と Fig.6 に下穴径 d_k =4.5 と 4.7mm の場合につい て、ねじ込みトルク M_E と破断トルク M_u を示す.ねじ 込みトルクは、ねじ込み長さと共にわずかに増加する が、離型剤の塗布により低下する.破断トルクについ ても、ねじ込み長さと共に増加する傾向にあり、やは り離型剤の塗布によってトルクが低下傾向にある.し かし、ねじ込みトルクに比べて破断トルクはばらつき が大きく一様な傾向を示さない.特に d_k =4.7mm の場合 にその傾向が顕著である.Fig.7 と Fig.8 に示す締結力 をみると、破断トルクと同様に d_k =4.7mm の場合にばら つきが大きい.

5.2 予測結果との比較

Fig.5 と6から、ねじ込みトルクの計算値は、実験結

果をかなり精度良く予測している.しかし,破断トルクの計算値は高めの予測となっており特に*d_k=4.7mmの場合に実験値との開きが大きい*.

Fig.7 と8 に示す締結力の予測は、タッピンねじの外径 d におけるプラスチックのせん断破壊を仮定しているため、単にねじ込み長さのみの一次関数であって、下穴径 d_kには依存しない. d_k=4.5mm の場合はかなり精度良く予測しているが、破断トルクと同じく、 d_k=4.7mm の場合の実験値はばらつきが大きく、全体としてかなり低い値を示す.これは、 d_k=4.7mm の場合ねじ山の引っかかり高さが小さいため、下穴とタッピンねじの軸ずれによる影響が大きくなりプラスチックの破壊モードが純粋なせん断を起こしにくくしているためと思われる.

6. おわりに

タッピンねじの締付けにおけるトルクと締結力について、下穴径と摩擦特性を考慮した検討を行った結果, 以下のことが明らかにされた.

- ねじ込みトルク M_Eは、ねじ込み長さ l_Eと共に比 例的に増加する.
- (2) ねじ込みトルク M_Eは, 離型剤の塗布と共に低下 する.
- (3) ねじ込みトルク M_Eは、比較的精度良く予測する ことができる.
- (4) 着座後に生じる破断トルク M_uと締結力 F_vにつ いては、ねじ込み長さ l_Eと共に増加するが、ば らつきが大きく、予測が難しい.
- (5) 締結力 F_vは下穴径が大きいと予測値は危険側に なる.

参考文献

- 1) 高野義博, タッピンねじの締付け特性, オリジナ ル技術センター, 119 技報, Vol.1, (1988), p81-89.
- 2) GW.Ehrenstein und J.Onasch,
 Berechnungsmoglichkeiten für das Verschrauben von Teilen aus Kunststoffen mit gewindeformenden Metalschrauben,
 Kunststoffe, 72, 11(1982), p720-724.
- R.Hill, E.H.Lee, and S.J.Tupper, The theory of wedge indentation of duticle materials, Proc. Roy. Soc.A., London, Vol.188(1947), p273-290.
- 4) 山本晃, ねじ締結の理論と計算, 養賢堂, (1972).