

取付面への穴加工・タップ加工無しで部品取付が可能



RoHS2

■ 型式・仕様

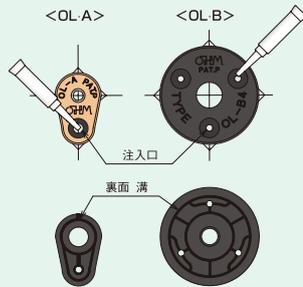
型式	取付方法	接着強度	部品取付適用ねじ	本体色	使用周囲温度	本体質量	販売単位
OL-A3	瞬間接着剤	焼付塗装鉄板 本体 145N (15kgf) 235~290N (24~30kgf)	M3	橙	-20~+70°C	約3g	1袋 (100個入)
OL-A4			M4	黄		約3g	
OL-B4	瞬間接着剤	焼付塗装鉄板 本体 290N (30kgf) 585~760N (60~78kgf)	M4	黒		約10g	1袋 (30個入)
OL-B5			M5	グレー		約10g	
OL-E3	ねじ止め (M4皿ねじ)	-	M3	橙		約2g	1袋 (500個入)
OL-E4			M4	黄		約2g	

■ 作業手順

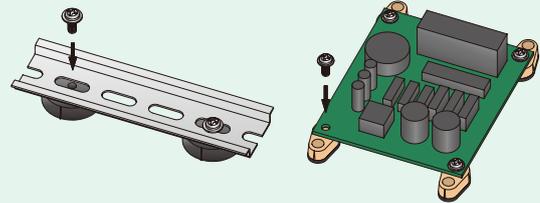
OL-A型・OL-B型

1. 接着面を清掃する。  
接着面のほこり、油、錆などをきれいに取り除く。
2. 取付ける。
  - 2-1) レスロックを接着面に当てる。  
このとき下図のようにレスロックの側面の突起をけがき線に合わせる。
  - 2-2) 接着剤をレスロックの注入口より滴下または注入する。  
接着剤が裏面の溝によって広がります。  
一穴一滴(0.03cc)が適量です。
  - 2-3) レスロックを強く押し付ける。

- ・ポリエチレン・ポリプロピレン等の不活性樹脂、フッ素樹脂は接着できません。
- ・接着剤は瞬間強力接着剤 粘性 2CP(低粘度)をご使用ください。



3. 部品を取付ける。



OL-E型

- 取付ける。  
OL-Eはねじ止めとなります。  
取付ねじはM4、皿ねじを使用してください。

