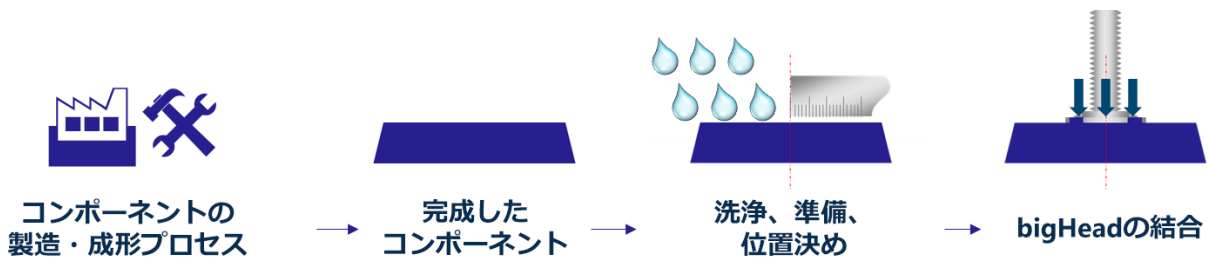


# 接着時の留意事項

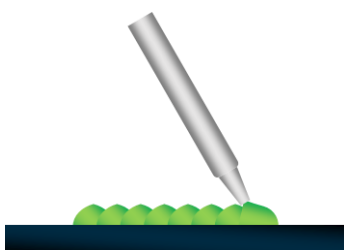
コアラインナップ製品のクイックレファレンス



## 接着剤での接着によるbigHeadの後処理結合



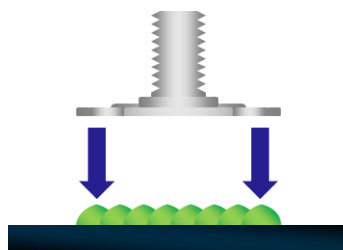
通常、コンポーネントが製造加工または成形加工された後に行われるため、後処理結合と呼んでいます。使用する接着剤によっては、塗装や仕上げの前にbigHeadを接着することができます。接着に関するガイダンスを提供していますが、アプリケーションの適合性は、常に接着剤のメーカーと相談する、または適切なテストによって判断する必要があります。



### 接着剤のアプリケーション

基板 / コンポーネントもしくはbigHeadのいずれか片方または両方に接着剤を塗布するかに関しての指定はありません。不明な点がございましたら、接着剤メーカーまでお問い合わせください。

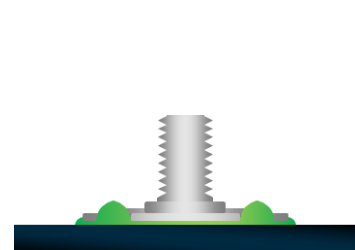
接着剤は手動または自動で塗布することが可能です。



### bigHeadの結合

手動または自動で埋め込みます。

位置マーキング、コンポーネントの表面の特徴、物理的な固定具、レーザー投影は全て手動操作中に正確な位置を特定するのに役立ちます。

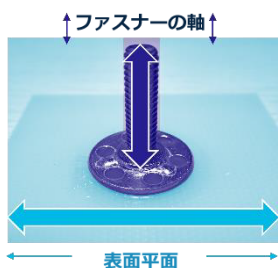


### 接着されたbigHead

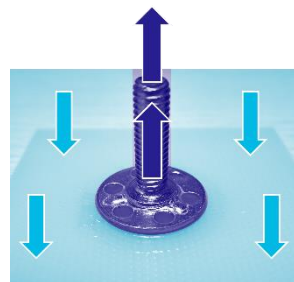
接着後、bigHeadの取り扱いや取り付けを試みる前に、推奨された接着剤の固定時間を守ることが重要です。

通常、接着剤の固定時間は接着剤の作業時間より長くなります。

## 接着剤で接着されたbigHeadの荷重に関する留意事項

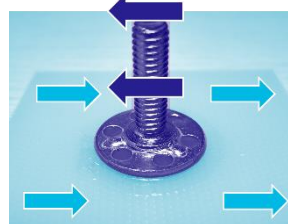


接着されたbigHeadの機械的負荷を説明するために使用される用語は、他のファスナーや締結技術とは異なる場合があります。



### 引張荷重

表面平面に垂直に、ファスナーの軸方向に作用する力です。使用するbigHeadと接着剤に応じて0.25kNから3.75kNを想定してください。



### せん断荷重

表面平面に平行で、ファスナーの軸に垂直に作用する力です。使用するbigHeadと接着剤に応じて0.1kNから5kNを想定してください。



### ねじり荷重

ファスナーの軸を回転させようとする力です。使用するbigHeadと接着剤に応じて1Nmから70Nmを想定してください。

**注意：これは締め付けトルクを意味するものではありません。**

この文書内の情報はガイダンスのみを目的としており、保証を約束するものではありません。これらの製品の使用に起因するいかなる損害についても、bigHeadは責任を負いません。アプリケーションの適合性は、常に適切なテストと評価によって判断する必要があります。図面および写真は説明のみを目的としており、実際の製品とは異なる場合がございます。

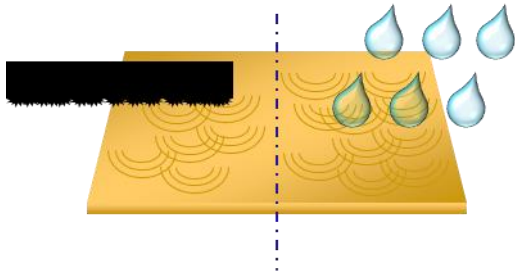
お問い合わせは、bigHead (+44 (0) 1202 574 601) までご連絡いただくか、[www.bigHead.co.uk](http://www.bigHead.co.uk)をご覧ください。

日本の販売代理店のお問い合わせは、ボサード株式会社 (03-3452-8310) までご連絡いただくか、[www.bossard.co.jp](http://www.bossard.co.jp)をご覧ください。

# 接着時の留意事項

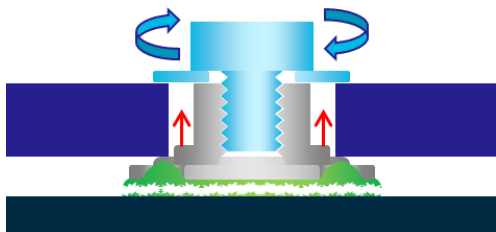
コアラインナップ製品のクイックレファレンス

## bigHeadの接着に関する重要な問題と具体的なガイダンス



### 表面の準備・洗浄

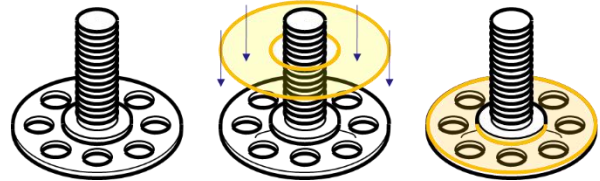
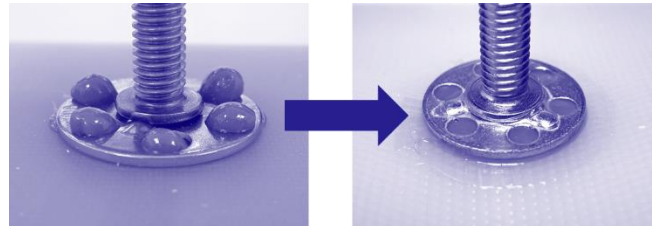
正確な要件は接着剤によって異なりますが、bigHeadを所定の位置に接着する前に、コンポーネントの表面にあるほこり・湿気・離型剤・その他の汚染物質を除去するために必要な手順を実行することをお勧めします。研磨は必ずしも必要ではありませんが、洗浄は推奨されています。



### 組み立ての際間に注意

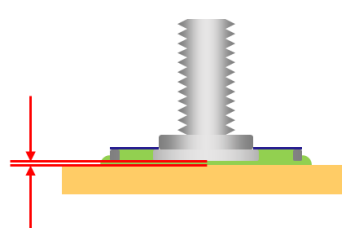
組立中に発生する締め付け力によって接着剤で接着されたbigHeadがコンポーネントの表面から剥離することがあります。これを防止するために、特に固定されたコンポーネントの間に隙間がある場合は、締め付けトルクによって、接着剤またはbigHeadの引張荷重能力を超える合力が発生しないようにしてください。

常に接着剤のメーカーの指示と推奨事項に従ってください。bigHead社による接着剤の使用は、いかなる種類の保証または承認も意味しません。



### 接着剤のはみ出し防止

ヘッドの穴からはみ出た接着剤の大きな塊は、組立を妨げ、接着剤の無駄につながる可能性があります。これを防ぐために、接着の前にbigHeadの上に貼る薄い (50~100 μm) 透明な粘着フィルムを使用することをお勧めします。試験片を使用してテストを行い、適切な切断サイズについて提案させていただきます。



接着剤の推奨厚さ



© クランフィールド大学

### 接着剤の性能と適切な硬化に影響を与える要因に注意

一般的に、接着剤には適切な硬化と最適な機械的性能を達成するために理想的な塗布厚があります。bigHeadを接着する際、この厚さを維持し、接着剤のメーカーが勧めた硬化パラメータを守ってください。

炭素鋼製のbigHead製品は電気亜鉛めっきを施され、一部の接着剤の硬化を妨げることがあります。常に接着剤の互換性を確認する、もしくは接着されたbigHeadで引張試験を実施してから互換性を判断してください。

この文書内の情報はガイダンスのみを目的としており、保証を約束するものではありません。これらの製品の使用に起因するいかなる損害についても、bigHeadは責任を負い兼ねます。アプリケーションの適合性は、常に適切なテストと評価によって判断する必要があります。図面および図は説明のみを目的としており、実際の製品とは異なる場合がございます。

お問い合わせは、bigHead (+44 (0) 1202 574 601) までご連絡いただくか、[www.bigHead.co.uk](http://www.bigHead.co.uk) をご覧ください。

日本の販売代理店のお問い合わせは、ボサード株式会社 (03-3452-8310) までご連絡いただくか、[www.bossard.co.jp](http://www.bossard.co.jp) をご覧ください。