

レスロック

場所を選ばず簡単取付。溶接加工のできないところや狭い場所にも部品の取付が可能。

■特長

- ◆扉などの孔あけタップ、溶接加工のできないところにも部品取付が可能。
- ◆OL-A・B型は接着剤で固定。簡単に使用できます。
- ◆OL-E型は、高さ20mmのスペーサーとして使用可能。
- ◆取付部品の絶縁性と耐震性が向上します。

■用途

・制御盤・配電盤・分電盤、その他機器への部品取付に。



RoHS

■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	梱包数量
OL-A3	瞬間接着剤	焼付塗装鉄板 本体 $\begin{matrix} \rightarrow \\ 145\text{N} \\ (15\text{kgf}) \\ \leftarrow \\ \rightarrow \\ 235\sim 290\text{N} \\ \downarrow (24\sim 30\text{kgf}) \end{matrix}$	M3	橙	- 20 ~ + 70°C	約 3 g	100 個 / 袋
OL-A4			M4	黄		約 3 g	
OL-B4	瞬間接着剤	焼付塗装鉄板 本体 $\begin{matrix} \rightarrow \\ 290\text{N} \\ (30\text{kgf}) \\ \leftarrow \\ \rightarrow \\ 585\sim 760\text{N} \\ \downarrow (60\sim 78\text{kgf}) \end{matrix}$	M4	黒		約 10 g	30 個 / 袋
OL-B5			M5			約 10 g	
OL-E3	ねじ止め (M4 皿ねじ)	-	M3	橙		約 2 g	500 個 / 袋
OL-E4			M4	黄		約 2 g	

▲注意

- ・ご使用前に必ず取扱説明書をよくお読みのうえ、正しくお使いください。
- ・以下の環境での使用・保管はしないこと。製品劣化の原因になります。
 - (1) 酸、有機溶剤（トルエン・キシレン・クロロホルムなど）の雰囲気。
 - (2) 水蒸気、油気、塩気の雰囲気。
 その他、特殊環境でのご使用についてはご使用前に弊社までお問い合わせください。

■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。

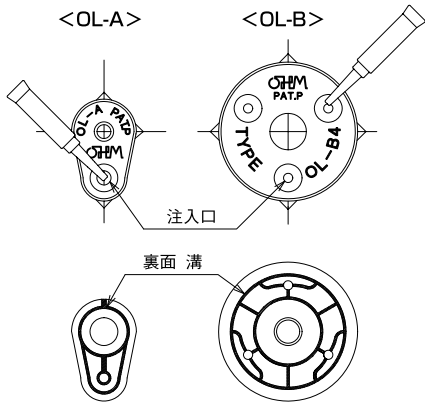
このとき下図のようにレスロックの側面の突起をけがき線に合わせる。

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。

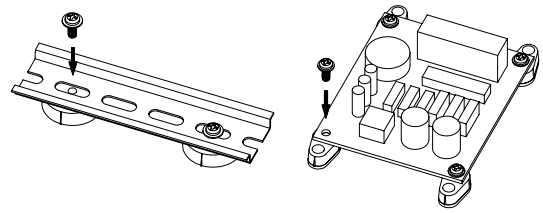
一穴一滴 (0.03cc) が適量です。

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。

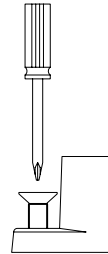


OL-E 型

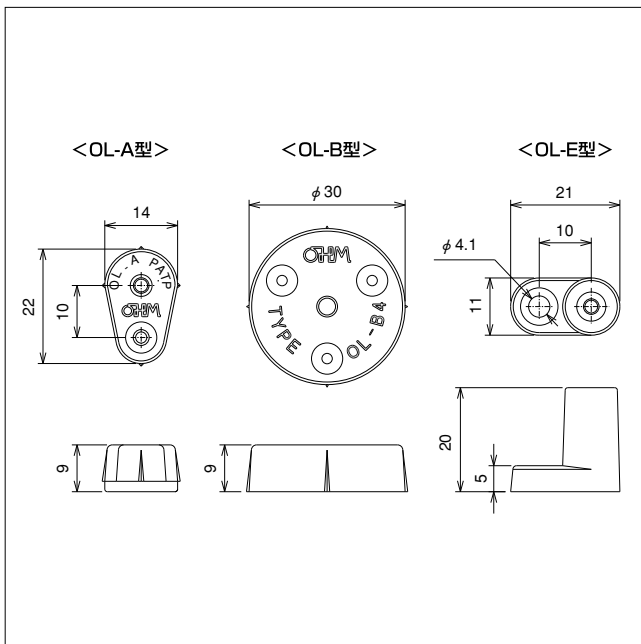
取付ける。

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。



■外形寸法図



■材 質

