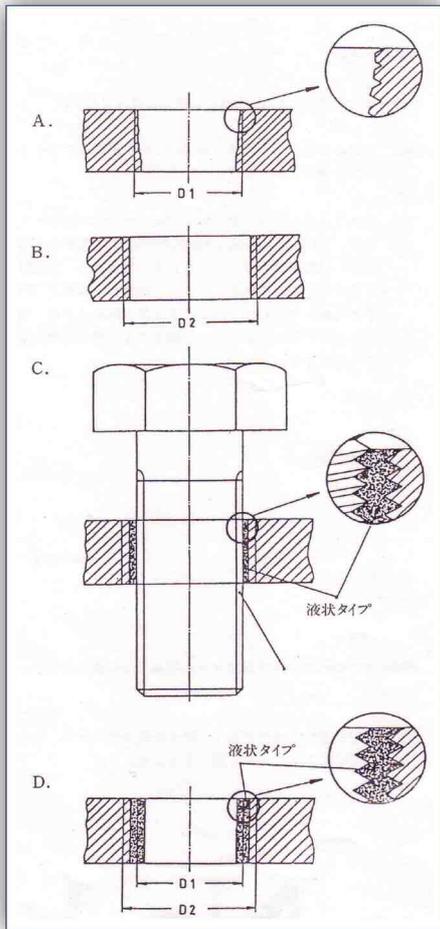


## 9. 欠損ねじ部の再形成 ~マルチメタル (液状タイプ)~



**A 図**：この図は、損傷した M-10 ねじ部に関する補修を示します。

**B 図**：欠損ねじ部に一回り大きいキリ穴あけ後、M-12 のタップを切って、出来るだけ高力値を得られる様にしました。

**C 図**：挿入するボルトのねじ部に MM-リリース剤(接着防止剤)を刷毛塗りします。リリース剤の表面が乾燥してくる(約 5~10 分後)、マルチメタルをねじ部に塗りこみ満遍なくいきわたる様にします。それからねじを調節し、底部をふさいで、すき間を MM-メタル(液状タイプ)で封じます。MM-メタルが硬化するとねじは回してははずす事が出来ます。



● 技術レポート TEC#023, 024

● リペアレポート

\* 現状の製品では、“MM-メタル SS-スチール 382”を推奨します