

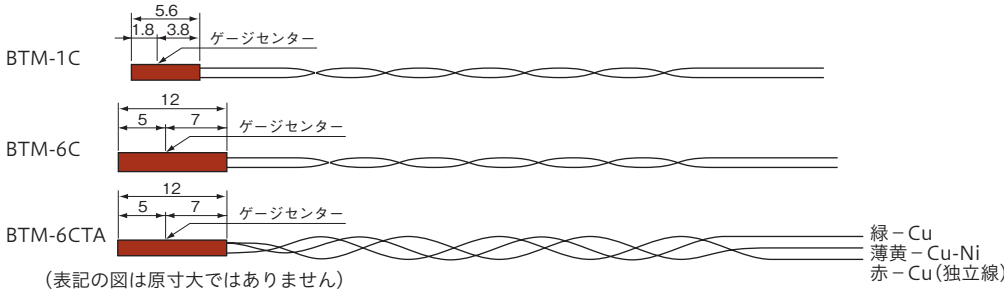
# BTMシリーズ (ボルト埋込型)

ボルトの軸部にひずみゲージが接着できない場合に、ボルトの中心部に穴をあけ、ボルト用ひずみゲージをA-2接着剤で埋込むことでボルトの軸ひずみが測定できます。  
ボルト用ひずみゲージを埋込んで荷重校正をすると、正確なボルトの締付け軸力が求められます。

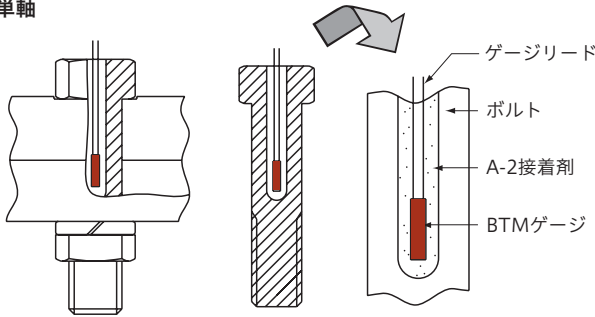
使用温度範囲	-10~+80°C	適用接着剤	A-2	-10~+80°C
--------	-----------	-------	-----	-----------



ゲージパターン	型名	ゲージ (mm) 長さ 幅	ベース (mm) 長さ 幅	抵抗値 (Ω)
---------	----	------------------	------------------	------------



●単軸



- ・ご注文は10枚単位で承ります。
- ・リード線付け加工が可能です。(受注生産)
- ・BTM-6CTAのリード線付け、延長は専用リード線を使用し正しく行ってください。

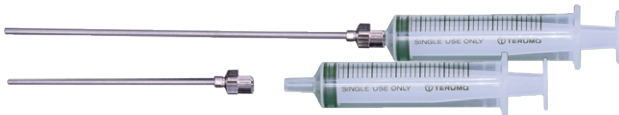
BTM-1C (穴径：φ1.6mm)	1	0.7	5.6	1.4	120
BTM-6C (穴径：φ2.0mm)	6	1	12	1.7	120
BTM-6CTA 測温機能付 (-10~+80°C) (穴径：φ2.0mm)	6	1	12	1.7	120

ゲージリード：  
BTM-6C / -1C  
φ0.14 ポリウレタン線 (Cu) 80mm  
BTM-6CTA  
φ0.14 ポリウレタン線 (Cu) 80mm  
φ0.12 ポリエステル線 (Cu-Ni) 80mm

※ポリウレタン線ははんだこてなどで皮膜を剥離することができますが、ポリエステル線は皮膜剥離剤が必要です。

## オプション

BTM用注射器、BTM-1CとBTM-6C用の注射針



注射針の太さと長さ

適用ゲージ	太さ	長さ
BTM-1C用	1.5	60
BTM-6C用	1.8	100

### ボルト用ゲージ埋込み加工を承ります

ボルト用ひずみゲージの使用法は、一般のひずみゲージの接着と異なり、ボルトの穴あけ加工、ひずみゲージ埋込み加工、荷重校正が必要です。ボルト用ひずみゲージを有効に使用していただくために当社にて穴あけ加工、ひずみゲージ埋込み加工、荷重校正を承ります。

例)

荷重校正DATA (ボルトサイズ：M10×1.25 L=65)

荷重 (kN)	0.0	4.6	9.2	13.8	18.4	23.0	非直線性 (%RO)	校正係数 (kN/1×10 <sup>-6</sup> ひずみ)
指示ひずみ (×10 <sup>-6</sup> ひずみ)	0	378	747	1129	1518	1916	1.1	0.0120

荷重校正に使用する測定器、試験機は国家基準に沿った公的機関により、定期的な校正点検を行っています。ひずみゲージ埋込み加工の詳細は、当社までお問い合わせください。