



HRivets[®] (High Retention)

HSrivets[®] (High Strength)

HCrivets[®] (High Clamping)

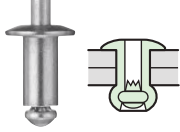
(Note) Above data is the reference tensile strength of SHC-52M, SD-6-HS and SD-6-HR.

BLIND RIVET SYSTEMS

ポップ・アブデル ブラインドリベットシステム

スタンダード

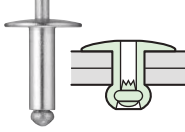
スタンダード
リベット
P7~10



標準的な締結機能のポップリベットです。

- リベットボディ材質：
アルミ、スチール、
ステンレス、銅
- リベット呼径：
φ2.0 φ2.4 φ3.0
φ3.2 φ4.0 φ4.8
φ6.4

ラージフランジ
リベット
P11~12

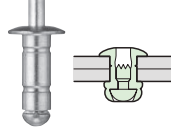


フランジ側のワーク
下穴径が大きい場合
に有効です。

- リベットボディ材質：
アルミ、スチール、
ステンレス
- リベット呼径：
φ3.2 φ4.0 φ4.8

高圧着 (HR)

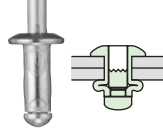
HRリベット
(ローリング加工)
P13



特殊構造により1サイ
ズで広範囲な板厚を
締結しワーク間に強
い圧着力を発生しま
す。

- リベットボディ材質：
アルミ
- リベット呼径：
φ3.2 φ4.0 φ4.8
φ6.4

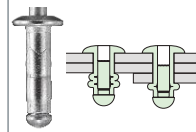
HRリベット
(スウェーピング加工)
P13~15



締結時の引付力が強
く、高い圧着力が得
られます。座屈径が
大きくワークの下穴
拡大による破壊強度
が向上します。

- リベットボディ材質：
アルミ、スチール、
ステンレス
- リベット呼径：
φ3.2 φ4.0 φ4.8
φ6.4 φ10.2

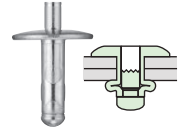
HRマルチグリップ
リベット (MG)
P15



広範囲な板厚に対応
し、部品点数の削減
に貢献します。

- リベットボディ材質：
スチール、ステンレス
- リベット呼径：
φ3.2 φ4.8 等

HRリベット
(ラージフランジ)
P16

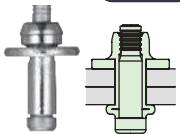


フランジ側のワーク
下穴径が大きい場合
に有効です。

- リベットボディ材質：
アルミ、スチール
- リベット呼径：
φ3.2 φ4.0 φ4.8

構造体用

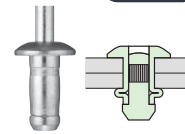
ハイクランピング
リベット (HC)
P17



座屈部でワークを引
き付けたままフラン
ジを絞り込むので、
強い振動下でも緩み
ません。

- リベットボディ材質：
スチール
- リベット呼径：
φ5.15

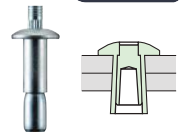
ハイトレングス
リベット (HS)
P18



高剪断・高引張・高
圧着が得られ、構造
体に適しています。

- リベットボディ材質：
アルミ、スチール
- リベット呼径：
φ4.8 φ6.4

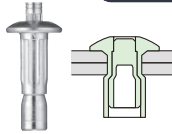
ウルトラグリップ
リベット (UG)
P19~20



広いグリップレンジ・
高剪断強度・高いマ
ンドレル保持力が得
られます。

- リベットボディ材質：
アルミ、スチール、
ステンレス
- リベット呼径：
φ4.8 φ6.4

コンダクティブ
リベット (CD)
P20

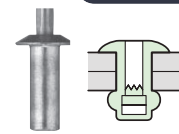


リベット締結だけで
塗装膜を突き破り、
ワーク間に電気導通
が得られます。

- リベットボディ材質：
スチール
- リベット呼径：
φ6.4

シールド

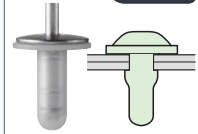
シールドリベット
P21~23



リベットボディが袋
状にマンドレルヘッ
ドを覆っているので、
マンドレルヘッドが
座屈側から脱落しま
せん。

- リベットボディ材質：
アルミ、スチール、
ステンレス
- リベット呼径：
φ3.2 φ4.0 φ4.8
φ6.4

キャップリベット
P23

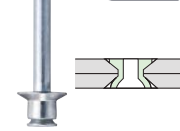


HRリベット (高圧着)
に樹脂キャップを被
せ、防水効果を高め
ています。

- リベットボディ材質：
アルミ
- 樹脂材質：
PA66、TPE
- リベット呼径：
φ4.1 φ5.0 φ6.0

低座屈

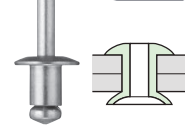
PTMリベット
P24



両面共にフラットな
状態に近く、設計
の自由度が向上しま
す。

- リベットボディ材質：
スチール、ステンレス
- リベット呼径：
φ3.0

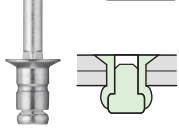
BHMリベット
P25



締結時にマンドレル
ヘッドを飛ばし、座
屈高さを低く抑えら
れます。

- リベットボディ材質：
アルミ、スチール、
ステンレス
- リベット呼径：
φ2.0 φ2.4 φ3.2
φ4.0 φ4.8

SMHリベット
P25

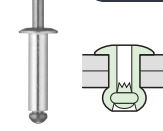


薄厚タイプのマンド
レルヘッドにより、
締結時マンドレルヘ
ッドを飛ばさずに座
屈高さを低く抑えら
れます。

- リベットボディ材質：
アルミ
- リベット呼径：
φ3.2 φ4.0

基板・電子部品用

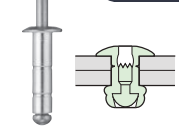
ソフトセット
リベット
P26



PCBコネクタ締結
用です。締結時の金
属粉発生を極力抑え
たクリーンリベット
です。

- リベットボディ材質：
アルミ
- リベット呼径：
φ2.5 φ3.0 φ3.2

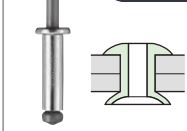
CCリベット
P26



三端子半導体の締結
用です。締結時に半
導体素子に影響を与
えず、充分な放熱効
果が得られます。

- リベットボディ材質：
アルミ
- リベット呼径：
φ3.0

エジェクター
リベット
P26



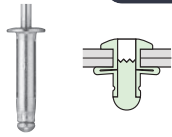
エジェクターの動き
に最適な締結が得ら
れます。

- リベットボディ材質：
黄銅
- リベット呼径：
φ2.5

軟材質向け

TLリベット

P27

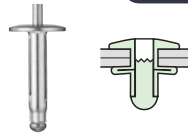


リベットボディの座屈側が3方向へワイドに広がり締結します。特に軟材質のワークや薄板に効果が得られます。

- リベットボディ材質：アルミ
- リベット呼径：φ4.1 φ4.9

TLリベット (ラージフランジ)

P27

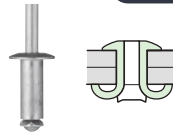


フランジ側の軟材質ワークの下穴が大きめの場合に有効です。

- リベットボディ材質：アルミ
- リベット呼径：φ4.1 φ4.9

ピールリベット

P28



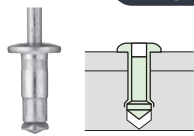
リベットボディがピール状に4方向へ開いて締結します。樹脂などの軟材質のワーク締結に適します。

- リベットボディ材質：アルミ
- リベット呼径：φ3.2 φ4.0 φ4.8

軟材質向け

ホールロックリベット

P28

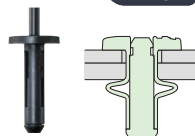


貫通していない軟材質のワーク内部で座屈し、締結が可能です。

- リベットボディ材質：スチール
- リベット呼径：φ4.0

樹脂リベット

P29



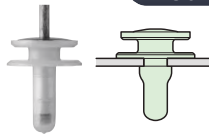
POM (ポリアセタール) 材により、自動車等において融雪剤 (塩化カルシウム) がかかる部位にも使用可能です。

- リベットボディ材質：樹脂 (POM)
- リベット呼径：φ4.8

樹脂クリップ嵌合

クリップリベット

P30



締結とクリップ機能を有します。HRリベットに樹脂キャップを被せ、防水効果を高めています。

- リベットボディ材質：アルミ
- 樹脂材質：PA66
- リベット呼径：φ5.0

目次 / INDEX

片側締結工法	3
ポップリベットの選定	4
ポップリベットの特徵表記記号	5
ポップリベット一覧表	6
スタンダード	7~12
高圧着 (HR)	13~16
構造体用	17~20
シールド	21~23
低座屈	24~25
基板・電子部品用	26
軟材質向け	27~29
樹脂クリップ嵌合	30
試験方法	31
電食について	31
設計指針	32
ポップリベットの取り外し	33
ポップリベットツールガイド	34
ポップリベットツール	35~36
ツールパーツ適合表	37~38
特殊ノーズピース	39
PROSETシリーズのオプション	40
Rivet Kwik	41
ISO、TS認証取得	42
ポップ製品群	42

ポップリベットツール&ファスニングシステム

P34~41

ProSet1600A



- 全長：272mm
- 重量：1.05kg
- 空油圧

PB2500



- 全長：320mm
- 重量：1.7kg (電池パック含む)
- 充電

PB3400



- 全長：336mm
- 重量：2.1kg (電池パック含む)
- 充電

Rivet Kwik- II

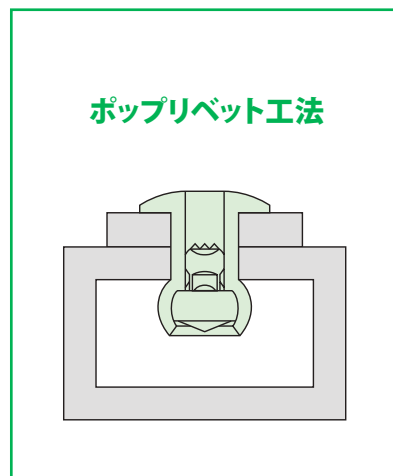
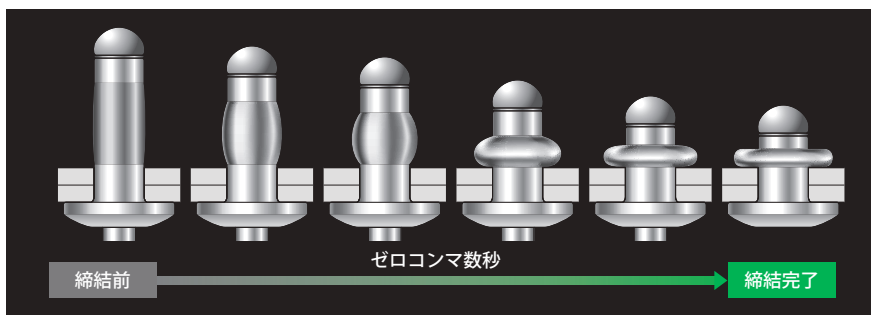


- 全高 (本体)：415mm
- 重量 (本体)：約23.5kg

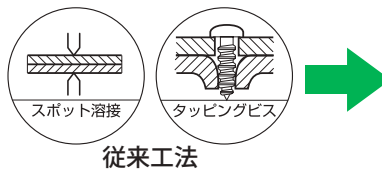
ポップリベットの片側締結工法は スピーディーな組立ラインを実現します。

- ポップブラインドリベットは、RoHS指令に対応しております。
- 輸出貿易管理令別表第1の1～15の項に関し非該当です。
- 豊富な品揃えにより、多種多様な設計仕様にお答えします。
- 初めて使用される方でも簡単に取扱いすることができます。
- 軽量の締結工具にて作業するため、長時間の作業でも負担になりません。
- 溶接工法のようにスパッタ処理等もなく、締結後の後処理が不要です。
- 火花やチリが発生しない作業環境にやさしい締結方法です。
- 組み立てラインの自動化にも優れております。(別途カタログをご用意しております)

ポップリベットの締結工程

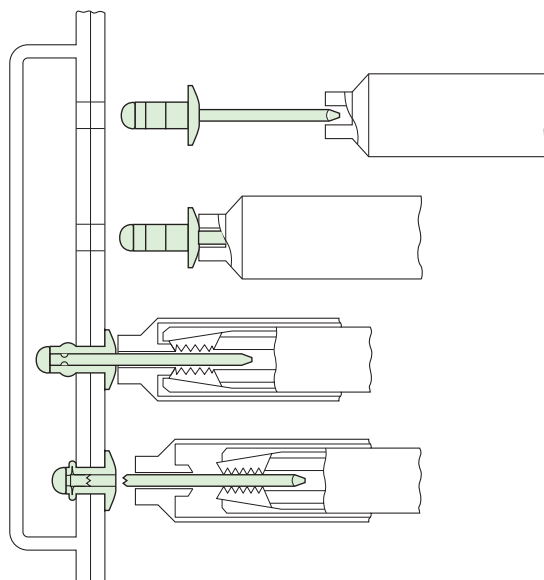


- ポップリベットの片側締結工法は、従来工法であるスポット溶接、アーク溶接等の溶接工法、タッピングビス工法等と比較すると、初心者でも簡単にスピーディーな組み立て作業が可能となり、コストダウンに貢献します。



ポップリベットの締結方法

- ① リベットをリベットツールにセットする
- ② ワークの下穴にリベットを差し込む
- ③ ワークにリベットを密着させツールのトリガを引く
- ④ 締結完了



輸出貿易管理令別表第1に掲げる貨物に該当するか否かについて

当カタログに掲載している製品は、輸出貿易管理令別表第1の1～15の項に関し非該当です。

尚、輸出貿易管理令別表第1の16項には該当いたしますので、「輸出貨物が核兵器等の開発等のために用いられるおそれがある場合を定める省令」に該当する場合は、日本国法令に従い、経済産業省の輸出許可を取得して輸出を行うようご留意ください。

(2012年8月1日施行の政省令等に準拠)

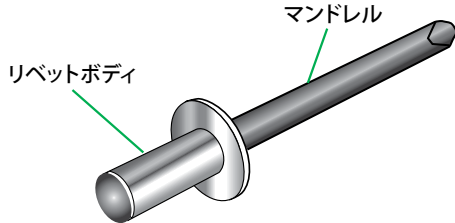
ポップリベットの選定は ワークの条件と要求仕様に応じてご検討ください。

正しい締結を得るために、実際にご使用になるワークそれぞれの材質、板厚、下穴径等の条件をご確認のうえ、締結に求める強度、機能、耐食性等の仕様に応じたポップリベットの選定を行ってください。

○ ポップリベットの品名について

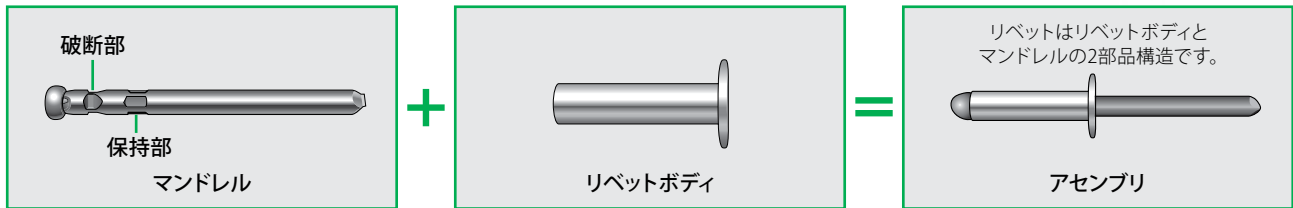
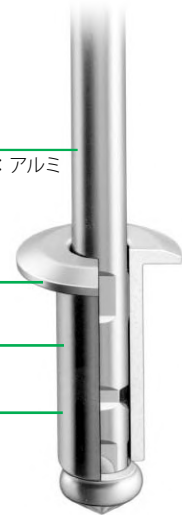
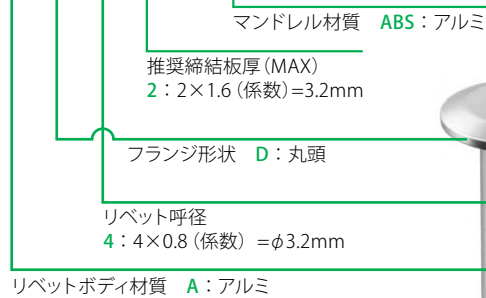
ポップリベットの品名にはそれぞれの仕様（リベットボディとマンドレルの材質、フランジ形状、リベット呼径、推奨締結板厚）を意味する記号や数字が付けられています。

ポップリベット 各部の名称



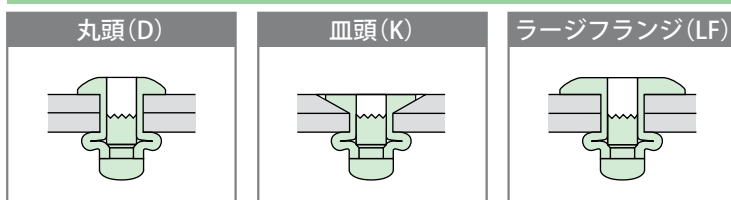
○ 参考例：AD42ABSの場合

AD42ABS

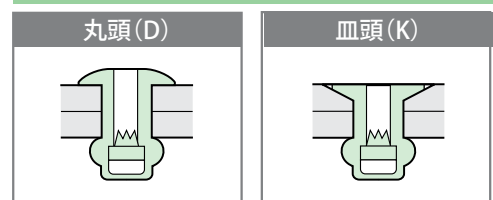


○ ポップリベットの形状について

オープンリベット

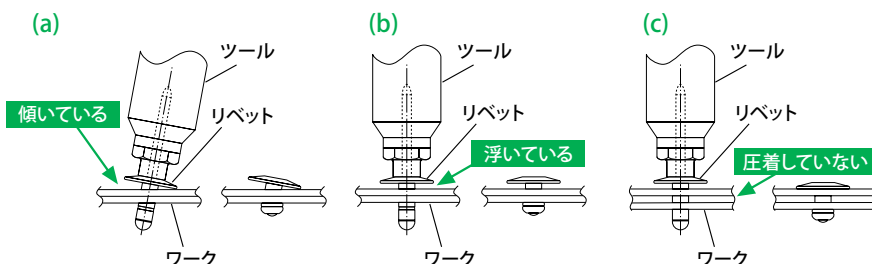


シールドリベット

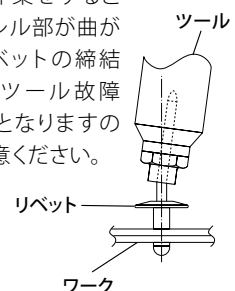


締結時の注意事項

① 下図 (a)、(b)、(c) のように傾いたまま、浮いたまま、部品を圧着させずに作業をすると、締結不良の恐れがありますのでご注意ください。


















② 操作時にツールをこじって作業をするとマンドレル部が曲がり、リベットの締結不良やツール故障の原因となりますのでご注意ください。



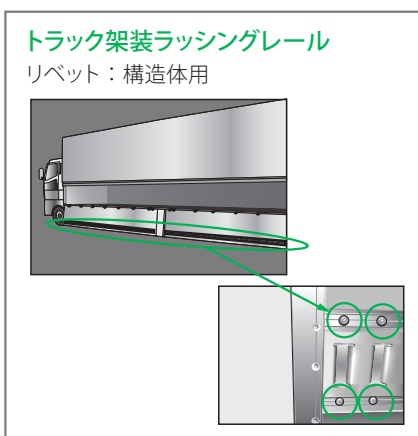
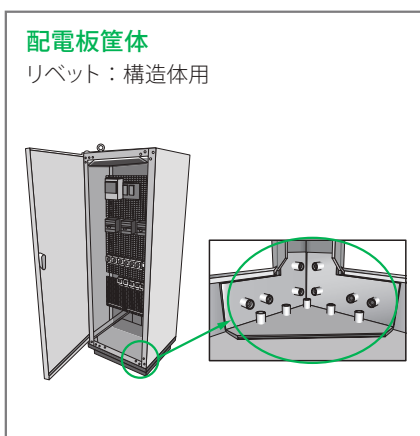
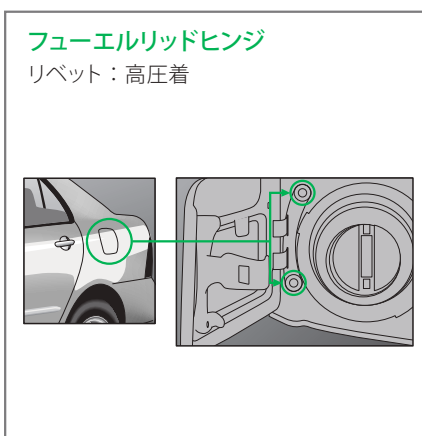
ポップリベット特徴表記記号

リベットの特徴を下記の記号を用いて、各ページにてご紹介しております。
ご使用になる部位で必要とされる機能を満たした製品をご選定ください。

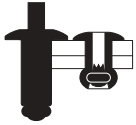
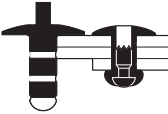
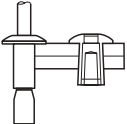
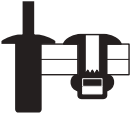
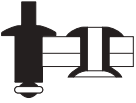
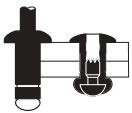
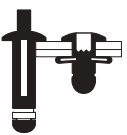
 スタンダード	一般締結用 様々な部位で使用される最も一般的なスタンダードタイプです。	 ラージフランジ	ラージフランジ フランジ側のワーク材質が軟質の場合や下穴径が大きい場合に適しています。
 ヘッド固着	マンドレルヘッド固着 締結後、振動でマンドレルが動く事によるカタカタ音を発生させません。	 ワイド座屈	ワイド座屈 径が広いバルブ形状に座屈し、実ワークでの引張強度を向上させます。
 高圧着	高圧着 ワーク間に高い圧着力を発生させます。	 高強度	高強度 大型構造体等、より強度が必要な部位向けです。
 ワイドグリップ	ワイドグリップ対応 より広い板厚範囲に対応します。	 導通	導通 ワークの厚塗装膜を突き破り、塗装鋼板のワーク間に電気導通が得られます。
 シールド	シールド リベットボディが袋状にマンドレルヘッドを覆い、マンドレルヘッドが座屈側から脱落しません。	 水密	水密効果 水圧がかかる部位の締結に適しています。
 低座屈	低座屈 省スペース向け、座屈の高さをより低く抑えて締結します。	 基板・電子	基板・電子部品 締結時の金属粉発生を極力抑えたタイプ、三端子半導体締結に適しています。
 軟材質用	軟材質用 締結時にボディが複数方向にワイドに広がり、軟材質ワークの締結に適しています。	 ワーク内締結	軟材質ワーク内部締結用 座屈側が貫通していない軟材質ワークの場合、その軟材質ワーク内部にて座屈します。
 クリップ	クリップ機能 薄板に樹脂クリップの取り付け形状を設置できます。		

ポップリベット採用例

輸送用機器、電気・電子部品、住宅建材、その他一般機器等様々な分野にてポップリベットがお役に立っています。
締結に関するご質問や技術的なお問い合わせ等、お気軽にご相談ください。



ポップリベット製品一覧表

タイプ	リベット	リベットボディ	マンドレル	品名		ページ
				丸頭	皿頭	
 スタンダード	スタンダード	アルミ (A5154またはA5056)	スチール	TAP-D ■ BS	TAP-K ■ BS	7
		アルミ (A5052)	アルミ	AD ■ ABS	AK ■ ABS	8
		アルミ (A5154)	ステンレス	TAP-D ■ SSBS	TAP-K ■ SSBS	
		スチール (SWCH)	スチール	SD ■ BS	SK ■ BS	9
		銅 (C1100)	ブロンズ	TCP-D ■ BSB		10
		ステンレス (オーステナイト系)	スチール	SSD ■ BS	SSK ■ BS	
		ステンレス (オーステナイト系)	ステンレス	SSD ■ SSBS	SSK ■ SSBS	
	ラージフランジ	アルミ (A5154)	スチール	AD ■ BS-LF		11
		アルミ (A5052)	アルミ	AD ■ ABS-LF		
		スチール (SWCH)	スチール	SD ■ BS-LF		
ステンレス (オーステナイト系)		スチール	SSD ■ BS-LF			
ステンレス (オーステナイト系)		ステンレス	SSD ■ SSBS-LF			
 高圧着	HR	アルミ (A5052)	スチール	TAP-D ■ HR	TAP-K ■ HR	13
		アルミ (A5052)	アルミ	AD ■ AHR		14
		スチール (SWCH)	スチール	SD ■ HR	SK ■ HR	
		ステンレス (オーステナイト/フェライト系)	ステンレス	SSD ■ SSHR	SSK ■ SSHR	
	HR マルチグリップ	スチール (SWCH)	スチール	SD ■ MG		15
		ステンレス (オーステナイト系)	ステンレス	SSD ■ MG		
	HR (ラージフランジ)	アルミ (A5052)	スチール	TAP-D ■ HR-LF		16
		アルミ (A5052)	ステンレス	TAP-D ■ SSHR-LF		
スチール (SWCH)		スチール	SD ■ HR-LF			
 構造体用	ハイクランピング (HC)	スチール (SWCH) + スチールワッシャー	スチール	SHC-52M ■		17
	ハイレングス (HS)	スチール (SWCH)	スチール	SD ■ HS	SK ■ HS	18
		アルミ (A5052)	アルミ	AD ■ AHS		
	ウルトラグリップ (UG)	スチール (SWCH)	スチール	SD ■ UG	SK ■ UG	19
		アルミ (5000系)	アルミ	AD ■ UG	AK ■ UG	
ステンレス (オーステナイト系)		ステンレス	SSD ■ UG	SSK ■ UG		
コンダクティブ (CD)	スチール (SWCH)	スチール	SD ■ CD		20	
 シールド	シールド	アルミ (A5056)	スチール	AD ■	AK ■	21
		アルミ (A1100)	アルミ	AD ■ AH		
		アルミ (A5154)	ステンレス	AD ■ SSH		22
		ステンレス (オーステナイト系)	ステンレス	SSD ■ SSH		
		スチール (ELCH)	スチール	SD ■ H		
	キャップ	アルミ (A5052) + 樹脂キャップ	スチール	N2C NCAP		23
 低座屈	PTM	スチール (SWCH)	スチール		SK ■ PTM	24
		ステンレス (オーステナイト系)	ステンレス		SSK ■ SSPTM	
	BHM	アルミ (A5154)	スチール	TAP-D ■ BHM		25
		スチール (SWCH)	スチール	SD ■ BHM		
ステンレス (オーステナイト系)		スチール	SSD ■ BHM			
SMH	アルミ (A5052)	スチール	TAP-D ■ SMH	TAP-K ■ SMH		
 基板・電子部品用	ソフトセット	アルミ (A1100)	アルミ	PAD ■ ABS		26
	ケミカルクリーニング (CC)	アルミ (A1100)	アルミ	PAD ■ HR-CC		
	エジェクター	黄銅 (C2600) + ニッケルメッキ	アルミ	BD25M ■ ABHM-EJ		
 軟材質向け	TL	アルミ (A5052)	アルミ	AD ■ TL		27
	TL (ラージフランジ)	アルミ (A5052)	アルミ	AD ■ TL-LF		
	ピール	アルミ (A5154)	スチール	TAP-D ■ SW	TAP-K ■ SW	28
	ホールロック	スチール (SWCH)	スチール	SD ■ HL		
	樹脂	樹脂 (POM)	樹脂 (POM)	PD ■ TL		
樹脂クリップ嵌合	クリップ	アルミ (A5052) + 樹脂クリップ	スチール	N2WC-AD ■ HRLF-GJB AD54HR ■		30

スタンダード

● TAP-D ■ BS (丸頭)



● TAP-K ■ BS (皿頭)

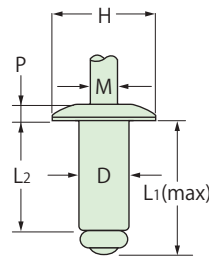


	材 質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5154)	—
マンドレル	スチール	垂鉛メッキ

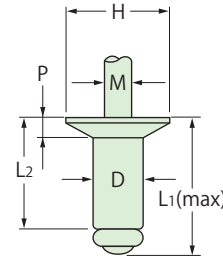
RoHS対応



TAP-D ■ BS
TAP-K ■ BS



丸頭(D)



皿頭(K) 120°

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)		L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P(mm)		M (mm)	参考強度	
			丸 頭	皿 頭				丸 頭	皿 頭		剪断 (N)	引張 (N)
2.0 ±0.07	2.1	20M1	1.0 - 1.6	—	7.5	4.1	3.8 ±0.2	0.6 ±0.15	—	1.1	370	560
		20M2	1.6 - 3.2	—	9.1	5.7						
		20M3	3.2 - 4.8	—	10.8	7.4						
		20M4	4.8 - 6.4	—	12.4	9.0						
		20M5	6.4 - 8.0	—	14.1	10.7						
2.4 ^{+0.07} -0.11	2.5	32	1.0 - 3.2	1.6 - 3.2	9.1	5.7	4.8 ±0.25	0.7 ±0.2	0.8 ±0.2	1.4	470	710
		33	3.2 - 4.8	3.2 - 4.8	10.7	7.3						
		34	4.8 - 6.4	4.8 - 6.4	12.3	8.9						
		35	6.4 - 8.0	6.4 - 8.0	14.4	11.0						
		36	8.0 - 9.6	—	16.0	12.6						
3.0 ^{+0.07} -0.11	3.1	30M2	1.0 - 3.2	1.6 - 3.2	10.7	6.3	6.0 ±0.3	0.9 ±0.2	1.0 ±0.2	1.8	720	1050
		30M3	3.2 - 4.8	3.2 - 4.8	12.4	8.0						
		30M4	4.8 - 6.4	—	14.2	9.8						
		41	1.0 - 1.6	—	8.8	4.4						
3.2 ^{+0.07} -0.11	3.3	42	1.6 - 3.2	1.6 - 3.2	10.7	6.3	6.4 ±0.3	0.9 ±0.2	1.1 ±0.2	1.8	910	1360
		43	3.2 - 4.8	3.2 - 4.8	12.4	8.0						
		44	4.8 - 6.4	4.8 - 6.4	14.2	9.8						
		45	6.4 - 8.0	6.4 - 8.0	16.0	11.6						
		46	8.0 - 9.6	8.0 - 9.6	17.8	13.4						
		48	9.6 - 12.8	9.6 - 12.8	21.4	17.0						
		410	12.8 - 16.0	—	25.0	20.6						
412	16.0 - 19.2	—	28.6	24.2								
4.0 ^{+0.07} -0.11	4.1	52	1.2 - 3.2	1.6 - 3.2	11.3	6.9	8.0 ±0.4	1.2 ±0.2	1.4 ±0.2	2.3	1390	2110
		53	3.2 - 4.8	3.2 - 4.8	13.0	8.6						
		54	4.8 - 6.4	4.8 - 6.4	14.8	10.4						
		56	6.4 - 9.6	6.4 - 9.6	18.4	14.0						
		58	9.6 - 12.8	9.6 - 12.8	22.0	17.6						
4.8 ^{+0.07} -0.11	4.9	62	1.6 - 3.2	2.3 - 3.2	12.9	7.5	9.6 ±0.5	1.4 ±0.2	1.6 ±0.2	2.7	2140	3120
		63	3.2 - 4.8	3.2 - 4.8	14.7	9.3						
		64	4.8 - 6.4	4.8 - 6.4	16.5	11.1						
		66	6.4 - 9.6	6.4 - 9.6	20.1	14.7						
		68	9.6 - 12.8	9.6 - 12.8	23.6	18.2						
		610	12.8 - 16.0	12.8 - 16.0	27.0	21.6						
		612※	16.0 - 19.2	—	28.9	23.5						
616※▲	19.2 - 25.6	—	35.3	29.9								
6.4 ^{+0.07} -0.11	6.5	84※	3.2 - 6.4	—	17.6	12.1	12.8 ±0.6	1.7 ±0.2	—	3.8	3680	5520
		86※	6.4 - 9.6	—	20.7	15.2						
		88※	9.6 - 12.8	—	23.9	18.4						
		812※▲	12.8 - 19.2	—	30.2	24.8						

※リベットボディはアルミ (A5056) です。 ▲マンドレルの表面処理はございません。



スタンダード

高圧着 (HR)

構造体用

シールド

低座屈

基板・電子部品用

軟材質向け

樹脂クリップ嵌合

技術資料

締結工具

スタンダード

● AD ■ ABS (丸頭)



● AK ■ ABS (皿頭)

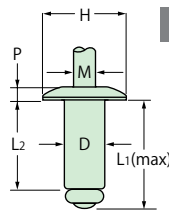


	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5052)	—
マンドレル	アルミ	—

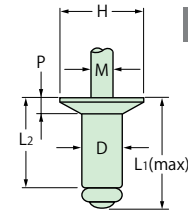
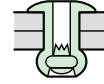
RoHS対応



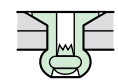
AD ■ ABS
AK ■ ABS



丸頭 (D)



皿頭 (K) 120°



(皿頭は受注生産)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)		L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P(mm)		M (mm)	参考強度	
			丸頭	皿頭				丸頭	皿頭		剪断(N)	引張(N)
2.4 ^{+0.07} / _{-0.11}	2.5	32	1.0 - 3.2	1.6 - 3.2	9.1	5.7	4.8 ± 0.25	0.7 ± 0.2	0.8 ± 0.2	1.5	360	540
		34	3.2 - 6.4	3.2 - 6.4	12.3	8.9						
		36	6.4 - 9.6	—	16.0	12.6						
3.2 ^{+0.07} / _{-0.11}	3.3	41	1.0 - 1.6	—	9.2	4.8	6.4 ± 0.3	0.9 ± 0.2	1.1 ± 0.2	1.9	660	980
		42	1.6 - 3.2	1.6 - 3.2	10.8	6.4						
		43	3.2 - 4.8	3.2 - 4.8	12.4	8.0						
		44	4.8 - 6.4	4.8 - 6.4	13.9	9.5						
		45	6.4 - 8.0	6.4 - 8.0	15.6	11.2						
		46	8.0 - 9.6	8.0 - 9.6	17.1	12.7						
		48	9.6 - 12.8	9.6 - 12.8	20.3	15.9						
		410	12.8 - 16.0	—	24.1	19.7						
412	16.0 - 19.2	—	27.6	23.2								
4.0 ^{+0.07} / _{-0.11}	4.1	52	1.2 - 3.2	1.6 - 3.2	11.4	7.0	8.0 ± 0.4	1.2 ± 0.2	1.4 ± 0.2	2.4	1030	1560
		53	3.2 - 4.8	3.2 - 4.8	13.0	8.6						
		54	4.8 - 6.4	4.8 - 6.4	14.6	10.2						
		56	6.4 - 9.6	6.4 - 9.6	17.7	13.3						
		58	9.6 - 12.8	9.6 - 12.8	20.9	16.5						
4.8 ^{+0.07} / _{-0.11}	4.9	62	1.6 - 3.2	—	13.0	7.6	9.6 ± 0.5	1.4 ± 0.2	1.6 ± 0.2	2.9	1460	2200
		64	3.2 - 6.4	3.2 - 6.4	16.2	10.8						
		66	6.4 - 9.6	6.4 - 9.6	19.4	14.0						
		68	9.6 - 12.8	9.6 - 12.8	22.6	17.2						
		610	12.8 - 16.0	—	25.7	20.3						
		612	16.0 - 19.2	—	28.9	23.5						
616	22.4 - 25.6	—	35.3	29.9								

● TAP-D ■ SSBS (丸頭)



● TAP-K ■ SSBS (皿頭)



	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5154)	—
マンドレル	ステンレス	—

RoHS対応



TAP-D ■ SSBS
TAP-K ■ SSBS

(皿頭は受注生産)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)		L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P(mm)		M (mm)	参考強度	
			丸頭	皿頭				丸頭	皿頭		剪断(N)	引張(N)
2.4 ^{+0.07} / _{-0.11}	2.5	32	1.0 - 2.7	1.6 - 2.7	9.1	5.7	4.8 ± 0.25	0.7 ± 0.2	0.8 ± 0.2	1.4	470	710
		33	2.7 - 4.3	2.7 - 4.3	10.7	7.3						
		34	4.3 - 5.9	4.3 - 5.9	12.3	8.9						
3.2 ^{+0.07} / _{-0.11}	3.3	42	1.0 - 2.7	1.6 - 2.7	10.7	6.3	6.4 ± 0.3	0.9 ± 0.2	1.1 ± 0.2	1.8	910	1360
		43	2.7 - 4.3	2.7 - 4.3	12.4	8.0						
		44	4.3 - 5.9	4.3 - 5.9	14.2	9.8						
		45	5.9 - 7.5	5.9 - 7.5	16.0	11.6						
		46	7.5 - 9.1	7.5 - 9.1	17.8	13.4						
4.0 ^{+0.07} / _{-0.11}	4.1	52	1.2 - 2.7	1.6 - 2.7	11.3	6.9	8.0 ± 0.4	1.2 ± 0.2	1.4 ± 0.2	2.3	1390	2110
		53	2.7 - 4.3	2.7 - 4.3	13.0	8.6						
		54	4.3 - 5.9	4.3 - 5.9	14.8	10.4						
		56	5.9 - 9.1	5.9 - 9.1	18.4	14.0						
4.8 ^{+0.07} / _{-0.11}	4.9	58	9.1 - 12.3	9.1 - 12.3	22.0	17.6	9.6 ± 0.5	1.4 ± 0.2	1.6 ± 0.2	2.7	2140	3120
		62	1.6 - 2.7	2.3 - 2.7	12.9	7.5						
		63	2.7 - 4.3	2.7 - 4.3	14.7	9.3						
		64	4.3 - 5.9	4.3 - 5.9	16.5	11.1						
		66	5.9 - 9.1	5.9 - 9.1	20.1	14.7						
		68	9.1 - 12.3	9.1 - 12.3	23.6	18.2						

スタンダード

●SD ■BS (丸頭)



●SK ■BS (皿頭)

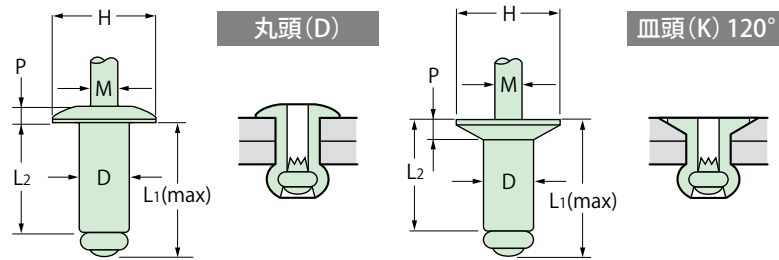


	材 質	表面処理
リベットボディ	スチール (SWCH)	亜鉛メッキ3価クロメート
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ

RoHS対応



SD ■ BS
SK ■ BS



リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)		L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P(mm)		M (mm)	参考強度	
			丸 頭	皿 頭				丸 頭	皿 頭		剪断 (N)	引張 (N)
2.4 ^{+0.07} / _{-0.11}	2.5	32※ 34※	1.0 - 3.2	—	9.1	5.7	4.8 ±0.3	0.7 ±0.2	—	1.5	720	920
			3.2 - 6.4	—	12.3	8.9						
3.0 ^{+0.07} / _{-0.11}	3.1	30M2 30M3 30M4	1.0 - 3.2	—	10.8	6.4	6.0 ±0.3	0.9 ±0.2	—	1.8	1160	1540
			3.2 - 4.8	—	12.4	8.0						
			4.8 - 6.4	—	13.9	9.5						
3.2 ^{+0.07} / _{-0.11}	3.3	41 42 43 44 45 46 48	1.0 - 1.6	—	9.2	4.8	6.4 ±0.3	0.9 ±0.2	1.1 ±0.2	1.9	1270	1720
			1.6 - 3.2	1.6 - 3.2	10.8	6.4						
			3.2 - 4.8	3.2 - 4.8	12.4	8.0						
			4.8 - 6.4	4.8 - 6.4	13.9	9.5						
			6.4 - 8.0	—	15.6	11.2						
			8.0 - 9.6	—	17.1	12.7						
4.0 ^{+0.07} / _{-0.11}	4.1	52 53 54 55 56 58	1.2 - 3.2	—	11.4	7.0	8.0 ±0.4	1.2 ±0.2	1.4 ±0.2	2.4	2060	2760
			3.2 - 4.8	1.6 - 4.8	13.0	8.6						
			4.8 - 6.4	4.8 - 6.4	14.6	10.2						
			6.4 - 8.0	—	16.2	11.8						
			6.4 - 9.6	6.4 - 9.6	17.7	13.3						
			9.6 - 12.8	—	20.9	16.5						
4.8 ^{+0.07} / _{-0.11}	4.9	62 64 66 68	1.6 - 3.2	—	13.0	7.6	9.6 ±0.5	1.4 ±0.2	1.6 ±0.2	2.9	2980	4000
			3.2 - 6.4	3.2 - 6.4	16.2	10.8						
			6.4 - 9.6	6.4 - 9.6	19.4	14.0						
			9.6 - 12.8	—	22.6	17.2						
6.4 ^{+0.07} / _{-0.11}	6.5	84 86 88 812	3.2 - 6.4	—	17.6	12.1	12.8 ±0.6	1.7 ±0.3	—	3.8	5510	7670
			6.4 - 9.6	—	20.7	15.2						
			9.6 - 12.8	—	23.9	18.4						
			12.8 - 19.2	—	30.3	24.8						

※マンドレルの表面処理は「リン酸塩皮膜」です。

●TCP-D ■BSB (丸頭)



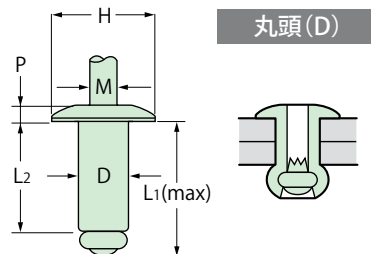
●リベットボディに通電性の優れた銅を用いており、PCBなどの電子パーツ締結に適しています。

	材 質	表面処理
リベットボディ	銅 (C1100)	—
マンドレル	ブロンズ	—

RoHS対応



TCP-D ■ BSB



(丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断 (N)	引張 (N)
3.2 ^{+0.07} / _{-0.11}	3.3	41 42 43	1.0 - 1.6	8.8	4.4	6.4 ±0.3	0.9 ±0.2	1.8	980	1420
			1.6 - 3.2	10.7	6.3					
			3.2 - 4.8	12.4	8.0					
4.0 ^{+0.07} / _{-0.11}	4.1	52 54	1.2 - 3.2	11.3	6.9	8.0 ±0.4	1.2 ±0.2	2.3	1460	2160
			3.2 - 6.4	14.8	10.4					

スタンダード

● SSD ■ BS (丸頭)



● SSD ■ SSBS (丸頭)



SSD ■ BS
SSD ■ SSBS

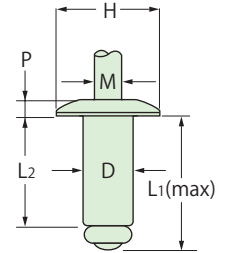
	材質	表面処理
リベットボディ	ステンレス(SUS305相当)	—
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ

RoHS対応

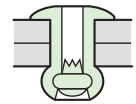
	材質	表面処理
リベットボディ	ステンレス(SUS305相当)	—
マンドレル	ステンレス	—

RoHS対応

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨 締結板厚 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断(N)	引張(N)
3.2 ^{+0.07} _{-0.11}	3.3	41	1.0-1.6	9.2	4.8	6.4 ± 0.3	0.9 ± 0.2	1.9	2500	3000
		42	1.6-3.2	10.8	6.4					
		43	3.2-4.8	12.4	8.0					
		44	4.8-6.4	13.9	9.5					
		46	6.4-9.6	17.1	12.7					
4.0 ^{+0.07} _{-0.11}	4.1	52	1.2-3.2	11.4	7.0	8.0 ± 0.4	1.1 ± 0.2	2.4	3950	4950
		53	3.2-4.8	13.0	8.6					
		54	4.8-6.4	14.6	10.2					
		56	6.4-9.6	17.7	13.3					
4.8 ^{+0.07} _{-0.11}	4.9	62	1.6-3.2	13.0	7.6	9.6 ± 0.5	1.3 ± 0.2	2.9	4730	5980
		64	3.2-6.4	16.2	10.8					
		66	6.4-9.6	19.4	14.0					
		68	9.6-12.8	22.6	17.2					
		610※	12.7-15.9	25.3	20.3					



丸頭(D)



※610は、SSD ■ SSBSのみです。

(注) ステンレス製スタンダードの丸頭と皿頭(末尾「F」)について、リベットボディ材質、寸法、強度が異なるので、ご注意ください。
備考: ステンレス製スタンダードの丸頭についても、一部圧造の製品がございます。ご検討の際は営業担当までご相談ください。

● SSK ■ BS-F (皿頭)



● SSK ■ SSBS-F (皿頭)



SSK ■ BS-F
SSK ■ SSBS-F

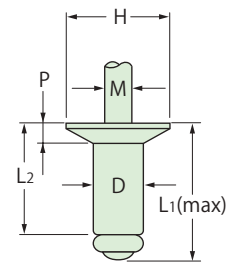
	材質	表面処理
リベットボディ	ステンレス(SUSXM7相当)	—
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ

RoHS対応

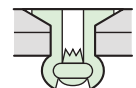
	材質	表面処理
リベットボディ	ステンレス(SUSXM7相当)	—
マンドレル	ステンレス	—

RoHS対応

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨 締結板厚 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断(N)	引張(N)
3.2 ^{+0.07} _{-0.11}	3.3	42	1.6-3.2	11.0	6.6	6.4 ± 0.3	1.3 ± 0.2	2.0	2100	2700
		43	3.2-4.8	12.8	8.4					
		44	4.8-6.4	14.6	10.2					
4.0 ^{+0.07} _{-0.11}	4.1	52	2.2-3.2	12.6	7.2	8.0 ± 0.4	1.6 ± 0.2	2.5	3200	4400
		53	3.2-4.8	14.4	9.0					
		54	4.8-6.4	16.2	10.8					
		56	6.4-9.6	19.8	14.4					



皿頭(K) 120°



(注) 上記のステンレス製スタンダード皿頭(末尾「F」)は、以前のタイプとは異なる圧造品です。

(注) ステンレス製スタンダードの丸頭と皿頭(末尾「F」)について、リベットボディ材質、寸法、強度が異なるので、ご注意ください。

スタンダード

(ラージフランジ)

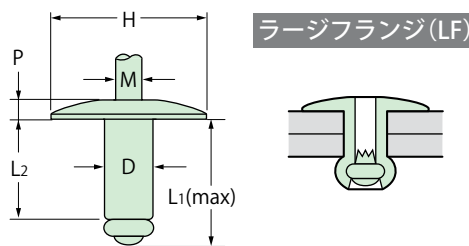
● AD ■ BS-LF (丸頭)



●ラージフランジはフランジ側のワークの材質が軟質の場合やワークの下穴径が大きい場合に適しています。

	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5154)	—
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ

RoHS対応



AD ■ BS-LF

(丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断(N)	引張(N)
3.2 ^{+0.07} _{-0.11}	3.3	42	1.0 - 3.2	10.7	6.3	9.5 ± 0.4	1.0 ± 0.2	1.8	910	1400
		44	3.2 - 6.4	14.2	9.8					
4.0 ^{+0.07} _{-0.11}	4.1	54	3.2 - 6.4	14.8	10.4	11.9 ± 0.5	1.25 ± 0.2	2.3	1440	2230
		64	3.2 - 6.4	16.2	10.8					
4.8 ^{+0.07} _{-0.11}	4.9	66	6.4 - 9.6	19.4	14.0	15.9 ± 0.6	1.9 ± 0.2	2.7	2130	3060
		68	9.6 - 12.8	22.6	17.2					
		610	12.8 - 16.0	25.7	20.3					
		612	16.0 - 19.2	28.9	23.5					

● AD ■ ABS-LF (丸頭)



AD ■ ABS-LF

	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5052)	—
マンドレル	アルミ	—

RoHS対応

(丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断(N)	引張(N)
3.2 ^{+0.07} _{-0.11}	3.3	42	1.0 - 3.2	10.8	6.4	9.5 ± 0.4	1.0 ± 0.2	1.9	660	980
		44	3.2 - 6.4	13.9	9.5					
4.0 ^{+0.07} _{-0.11}	4.1	54	3.2 - 6.4	14.6	10.2	11.9 ± 0.5	1.25 ± 0.2	2.4	1030	1560
		64	3.2 - 6.4	16.2	10.8					
4.8 ^{+0.07} _{-0.11}	4.9	66	6.4 - 9.6	19.4	14.0	15.9 ± 0.6	1.9 ± 0.2	2.9	1460	2200
		68	9.6 - 12.8	22.6	17.2					
		610	12.8 - 16.0	25.7	20.3					

スタンダード

(ラージフランジ)

● SD ■ BS-LF (丸頭)

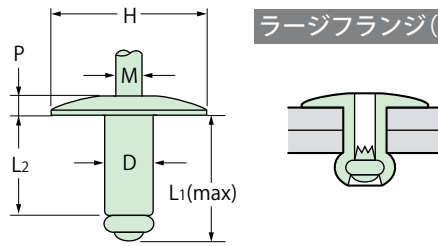


	材 質	表面処理
リベットボディ	スチール (SWCH)	亜鉛メッキ3価クロメート
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ

RoHS対応



SD ■ BS-LF



ラージフランジ (LF)

(丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断 (N)	引張 (N)
3.2 $+0.07$ -0.11	3.3	42	1.0 - 3.2	10.8	6.4	9.5 ± 0.4	1.0 ± 0.2	1.9	1270	1720
		44	3.2 - 6.4	13.9	9.5					
4.0 $+0.07$ -0.11	4.1	54	3.2 - 6.4	14.6	10.2	11.9 ± 0.5	1.25 ± 0.2	2.4	2060	2760
		64	3.2 - 6.4	16.2	10.8					
4.8 $+0.07$ -0.11	4.9	66	6.4 - 9.6	19.4	14.0	15.9 ± 0.6	1.9 ± 0.2	2.9	2980	4000
		68	9.6 - 12.8	22.6	17.2					
		610	12.8 - 16.0	25.7	20.3					
		612	16.0 - 19.2	28.9	23.5					

● SSD ■ BS-LF (丸頭)



	材 質	表面処理
リベットボディ	ステンレス (オーステナイト系)	—
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ

RoHS対応



SSD ■ BS-LF

(丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断 (N)	引張 (N)
3.2 $+0.07$ -0.11	3.3	42	1.0 - 3.2	10.8	6.4	9.5 ± 0.4	1.0 ± 0.2	1.9	2500	3000
		44	4.8 - 6.4	13.9	9.5					

● SSD ■ SSBS-LF (丸頭)



	材 質	表面処理
リベットボディ	ステンレス (オーステナイト系)	—
マンドレル	ステンレス	—

RoHS対応



SSD ■ SSBS-LF

(丸頭のみ)

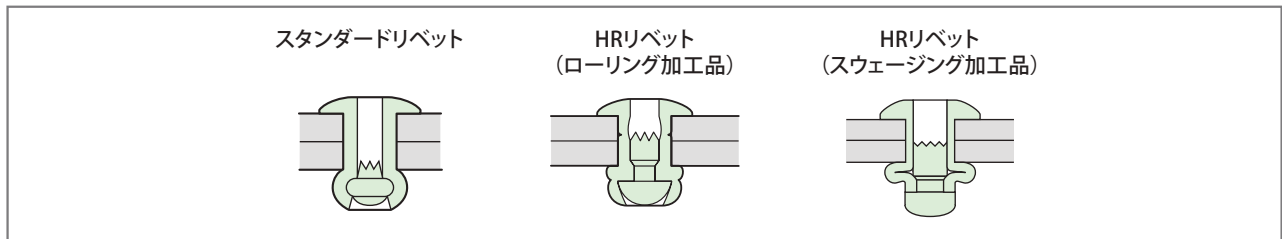
リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断 (N)	引張 (N)
3.2 $+0.07$ -0.11	3.3	42	1.0 - 3.2	10.8	6.4	9.5 ± 0.4	1.0 ± 0.2	1.9	2500	3000
		43	3.2 - 4.8	12.4	8.0					
		44	4.8 - 6.4	13.9	9.5					

高圧着

HRrivets® (HRリベット)

- 特殊ボディ構造によりバルブ形状に座屈し、ワーク間に高い圧着力を発生させます。
- HRリベットのボディ構造により、締結後の座屈径が広がります。薄板のワークにて引張強度試験を行うとワークの下穴拡大によりワークが破損するため、座屈径が広いHRリベットでは高い引張力を得ることができます。
- 締結後マンドレルヘッドが強く固着されます。

○ 座屈形状比較



● TAP-D ■ HR (丸頭)



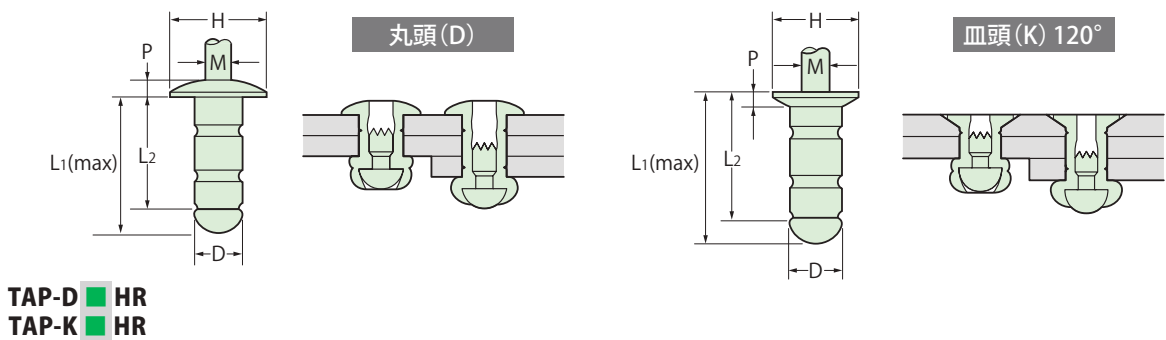
● TAP-K ■ HR (皿頭)



	材 質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5052)	—
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ

RoHS対応

- ヘッド固着
- ワイド座屈
- 高圧着
- ワイドクリップ

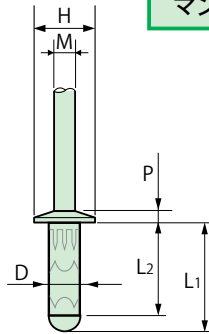


リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)		L1(mm)		L2(mm)		H(mm)		P(mm)		M (mm)	参考強度	
			丸頭	皿頭	丸頭	皿頭	丸頭	皿頭	丸頭	皿頭	丸頭	皿頭		剪断(N)	引張(N)
3.2 ^{+0.07} -0.11	3.4	43	1.0 - 4.8	—	11.2	—	8.0	—	6.4 ± 0.3	—	0.9 ± 0.2	—	1.9	690	1030
		44	—	2.0 - 6.4	—	12.3	—	9.1	—	5.5 ± 0.25	—	0.7 ± 0.2			
		45	4.0 - 8.0	—	14.6	—	11.6	—	6.4 ± 0.3	—	0.9 ± 0.2	—			
		48	9.6 - 12.8	—	20.0	—	17.0	—	6.4 ± 0.3	—	0.9 ± 0.2	—			
4.0 ^{+0.07} -0.11	4.2	54	1.2 - 6.4	2.5 - 6.4	14.0	14.0	10.2	10.2	—	6.2 ± 0.3	—	0.8 ± 0.2	2.3	1150	1680
		56	4.8 - 9.6	—	17.8	—	14.0	—	8.0 ± 0.4	—	1.2 ± 0.2	—			
		57	9.6 - 11.2	—	19.8	—	16.0	—	—	—	—	—			
		510	12.8 - 16.0	—	26.0	—	22.2	—	—	—	—	—			
4.8 ^{+0.07} -0.11	5.0	64	1.6 - 6.4	3.0 - 6.4	14.6	14.6	10.8	10.8	—	8.6 ± 0.4	—	1.4 ± 0.2	2.9	1600	2360
		68	6.4 - 12.8	—	22.0	—	18.2	—	9.6 ± 0.5	—	1.4 ± 0.2	—			
		610	11.2 - 16.0	—	25.9	—	22.1	—	—	—	—	—			
		612	16.0 - 19.2	—	28.6	—	24.8	—	—	—	—	—			
6.4 ^{+0.15} -0.10	6.6	83	1.6 - 4.8	—	18.0	—	13.0	—	13.0 ± 0.5	—	2.5 ± 0.2	—	3.9	2800	4050
		85	4.8 - 8.0	—	21.5	—	16.5	—	—	—	—	—			

(注)加工物穴径はスタンダードリベットに較べ大きくなっています。

高圧着

● AD ■ AHR (丸頭)



丸頭(D)

	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5052)	—
マンドレル	アルミ	—

RoHS対応

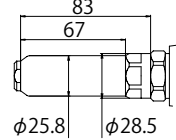
AD135/139AHR専用
締結工具

ポップリベットツール
ProSet3400-AHR

●全長：325mm ●重量：1.94kg
●使用空気圧力：0.5～0.6MPa



空油圧



AD ■ AHR

PAT.PENDING (丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断(N)	引張(N)
3.2 ^{+0.17} _{-0.05}	3.4	43	3.2 - 4.8	12.8	9.6	6.4 ± 0.3	1.1 ± 0.2	2.2	550	800
4.0 ^{+0.17} _{-0.05}	4.2	52	1.6 - 3.2	12.1	8.6	8.0 ± 0.4	1.5 ± 0.2	2.7	850	1120
		53	3.2 - 4.8	13.7	10.2					
4.8 ^{+0.17} _{-0.05}	5.0	62	1.6 - 3.2	13.5	9.2	9.6 ± 0.4	1.9 ± 0.2	3.4	1150	1650
		63	3.2 - 4.8	15.1	10.8					
10.2 ± 0.15	10.6	135	4.0 - 8.0	20.0max	16.0	17.5 ± 0.6	4.0 ± 0.3	7.3	10500	8500
		139	8.0 - 14.0	28.0max	24.0					

(注)加工物穴径はスタンダードリベットに比べ大きくなっています。

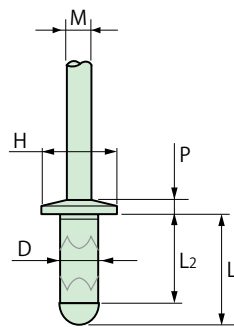
● SD ■ HR (丸頭)



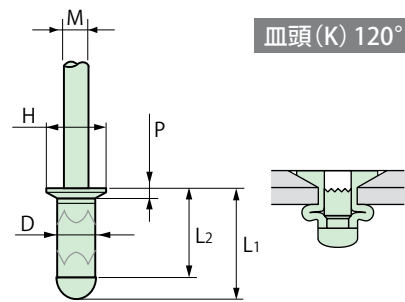
	材質	表面処理
リベットボディ	スチール (SWCH)	亜鉛メッキ3価クロメート
マンドレル	スチール	φ3.2 φ4.0：亜鉛メッキ φ4.8 φ6.4：亜鉛メッキ3価クロメート

RoHS対応

● SK ■ HR (皿頭)



丸頭(D)



皿頭(K) 120°



SD ■ HR
SK ■ HR

PAT.PENDING

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)		L1(mm)		L2(mm)		H(mm)		P(mm)		M (mm)	参考強度			
			丸頭	皿頭	丸頭	皿頭	丸頭	皿頭	丸頭	皿頭	丸頭	皿頭		剪断(N)		引張(N)	
			丸頭	皿頭	丸頭	皿頭	丸頭	皿頭	丸頭	皿頭	丸頭	皿頭		丸頭	皿頭	丸頭	皿頭
3.2 ^{+0.17} _{-0.05}	3.4	42	1.6 - 3.2	2.0 - 3.2	11.2	11.2	8.0	8.0	—	—	—	—	2.2	1450	1100	1700	1700
		43	3.2 - 4.8	3.2 - 4.8	12.8	12.8	9.6	9.6	6.4 ± 0.3	5.3 ± 0.3	1.1 ^{+0.2} _{-0.1}	0.8 ± 0.2					
		44	4.8 - 6.4	—	14.4	—	11.2	—	—	—	—	—					
4.0 ^{+0.17} _{-0.05}	4.2	52	1.6 - 3.2	2.0 - 3.2	12.5	12.5	9.0	9.0	—	—	—	—	2.8	2000	1300	2600	2000
		53	3.2 - 4.8	3.2 - 4.8	14.1	14.1	10.6	10.6	8.0 ± 0.3	6.4 ± 0.3	1.5 ^{+0.2} _{-0.1}	1.0 ± 0.2					
		54	4.8 - 6.4	4.8 - 6.4	15.7	15.7	12.2	12.2	—	—	—	—					
4.8 ^{+0.17} _{-0.05}	5.0	62	1.6 - 3.2	—	13.5	—	9.2	—	—	—	—	—	3.4	3100	2300	3400	3400
		63	3.2 - 4.8	2.4 - 4.8	15.1	15.1	10.8	10.8	9.6 ± 0.4	8.2 ± 0.4	1.9 ± 0.2	1.3 ± 0.2					
		64	4.8 - 6.4	4.8 - 6.4	16.7	16.7	12.4	12.4	—	8.2 ± 0.4	—	1.3 ± 0.2					
6.4 ^{+0.17} _{-0.51}	6.6	83	1.2 - 4.8	—	16.0	—	11.3	—	—	—	—	—	4.6	3900	—	5350	—
		85	4.8 - 8.0	—	19.2	—	14.5	—	13.0 ± 0.5	—	2.5 ± 0.2	—					

(注)加工物穴径はスタンダードリベットに比べ大きくなっています。

スタンダード

高圧着 (HR)

構造体用

シールド

低座屈

基板・電子部品用

軟材質向け

樹脂クリップ嵌合

技術資料

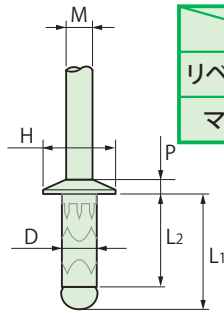
締結工具

高圧着

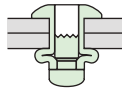
● SSD ■ SSHR (丸頭)



SSD ■ SSHR



丸頭 (D)



	材 質	表面処理
リベットボディ	ステンレス(オーステナイト系)	—
マンドレル	ステンレス	—

RoHS対応

PAT.PENDING

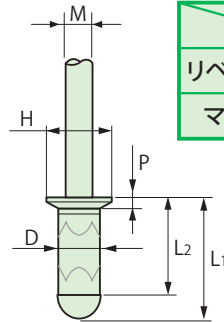
リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断(N)	引張(N)
3.2 $+0.17$ -0.05	3.4	42	1.6 - 3.2	11.2	8.4	6.4 ± 0.3	1.1 ± 0.2	2.2	1900	2500
		43	3.2 - 4.8	12.8	10.0					
		44	4.8 - 6.4	14.4	11.6					
4.0 $+0.17$ -0.05	4.2	52	1.6 - 3.2	12.5	9.0	8.0 ± 0.3	1.5 ± 0.2	2.8	2800	3800
		53	3.2 - 4.8	14.1	10.6					
		54	4.8 - 6.4	15.7	12.2					
4.8 $+0.17$ -0.05	5.0	62	1.6 - 3.2	13.9	9.6	9.6 ± 0.4	1.9 ± 0.2	3.4	4700	5000
		63	3.2 - 4.8	15.5	11.2					
		64	4.8 - 6.4	17.1	12.8					
		65	6.4 - 8.0	18.7	14.4					

(注) 加工物穴径は標準ドリレットに比べ大きくなっています。

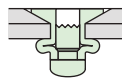
● SSK ■ SSHR (皿頭)



SSK ■ SSHR



皿頭 (K) 120°



	材 質	表面処理
リベットボディ	ステンレス(フェライト系)	—
マンドレル	ステンレス	—

RoHS対応

PAT.PENDING

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断(N)	引張(N)
3.2 $+0.17$ -0.05	3.4	42	2.0 - 3.2	11.2	8.0	5.3 ± 0.3	0.8 ± 0.2	2.2	1400	2000
		52	2.0 - 3.2	12.5	9.0					
		63	2.4 - 4.8	15.1	10.8					
4.0 $+0.17$ -0.05	4.2	64	4.8 - 6.4	16.7	12.4	8.2 ± 0.3	1.3 ± 0.2	3.4	3700	5000
		64	4.8 - 6.4	16.7	12.4					

(注) 加工物穴径は標準ドリレットに比べ大きくなっています。

● HRマルチグリップ (MG) リベット (丸頭)



● 広範囲な板厚に対応し、部品点数を削減します。

※お客様の仕様に合わせて設計するリベットです。ご検討の際は営業担当までご相談ください。

	材 質	表面処理
リベットボディ	スチール (SWCH)	亜鉛メッキ 3価クロメート
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ 亜鉛メッキ3価クロメート

	材 質	表面処理
リベットボディ	ステンレス (オーステナイト系)	—
マンドレル	ステンレス	—

RoHS対応

受注生産

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断(N)	引張(N)
※	※	SD ■ MG	※	※	※	※	※	※	※	※
※	※	SSD ■ MG	※	※	※	※	※	※	※	※

(注) ワークの板厚等の条件により、座屈形状が異なります。

高圧着

(ラージフランジ)

● TAP-D ■ HR-LF (丸頭)

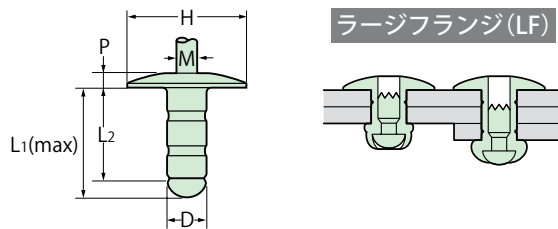


	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5052)	—
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ

RoHS対応



TAP-D ■ HR-LF



(丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断(N)	引張(N)
3.2 ^{+0.07} / _{-0.10}	3.4	43	1.0 - 4.8	11.2	8.0	9.6 ± 0.4	1.0 ± 0.2	1.9	690	1030
			1.6 - 6.4	14.0	10.2	12.0 ± 0.5	1.25 ± 0.2	2.3	1150	1680
4.8 ^{+0.07} / _{-0.10}	5.0	64	1.6 - 6.4	14.6	10.8	15.9 ± 0.6	1.9 ± 0.2	2.9	1600	2360
		66	6.4 - 9.6	18.5	14.7					
		68	6.4 - 12.8	22.0	18.2					
		612	12.8 - 19.2	28.6	24.8					

(注) 加工物穴径はスタンダードリベットに比べ大きくなっています。

● TAP-D ■ SSHR-LF (丸頭)



	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5052)	—
マンドレル	ステンレス	—

RoHS対応



TAP-D ■ SSHR-LF

(丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断(N)	引張(N)
4.8 ^{+0.07} / _{-0.10}	5.0	68	6.4 - 12.8	22.0	18.2	15.9 ± 0.6	1.9 ± 0.2	2.9	1600	2360
		612	12.8 - 19.2	28.6	24.8					

(注) 加工物穴径はスタンダードリベットに比べ大きくなっています。

● SD ■ HR-LF (丸頭)

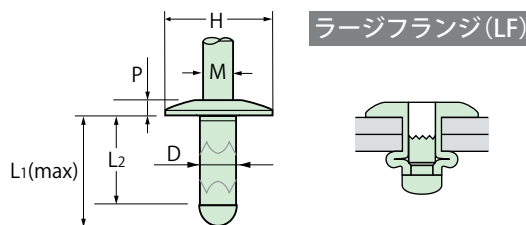


	材質	表面処理
リベットボディ	スチール (SWCH)	亜鉛メッキ3価クロメート
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ3価クロメート

RoHS対応



SD ■ HR-LF



PAT.PENDING (丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断(N)	引張(N)
4.8 ^{+0.17} / _{-0.05}	5.0	62	1.6 - 3.2	13.5	9.2	15.9 ± 0.5	2.0 ± 0.2	3.4	3100	3400
		63	3.2 - 4.8	15.1	10.8					
		64	4.8 - 6.4	16.7	12.4					
		65	6.4 - 8.0	18.3	14.0					
		83	1.2 - 4.8	16.0	11.3					
6.4 ^{+0.17} / _{-0.05}	6.6	85	4.8 - 8.0	19.2	14.5	16.0 ± 0.5	3.0 ± 0.2	4.6	3900	5350

(注) 加工物穴径はスタンダードリベットに比べ大きくなっています。

構造体用リベットの分類

分類	マンドレル軸力導入型	ワイド座屈型	ホールフィル型
イラスト			
該当リベット	HCリベット	HSリベット	UGリベット
掲載ページ	P.17	P.18	P.19、20
特徴	<ul style="list-style-type: none"> 座屈部でワークを引き付けたまま、フランジを絞るので、高い圧着力を発生させる。 マンドレルの平行溝をボディ内部に食い込ませるので、振動で緩まない。 	<ul style="list-style-type: none"> バルブ形状に座屈し、高い圧着力を発生させる。 座屈径が広く、高い引張力を発生させる。 	<ul style="list-style-type: none"> 振動に強い、内部ロック機構を採用。 広い締結厚板で部品点数を削減する。

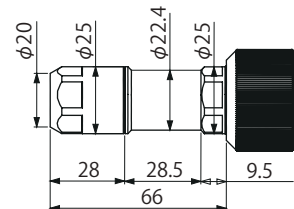
HCrivets® (HCリベット)

●座屈側でワークを引き付け、その状態でフランジを絞り込むので非常に高い軸力(圧着力)を発生させ、強い振動下でも緩みません。

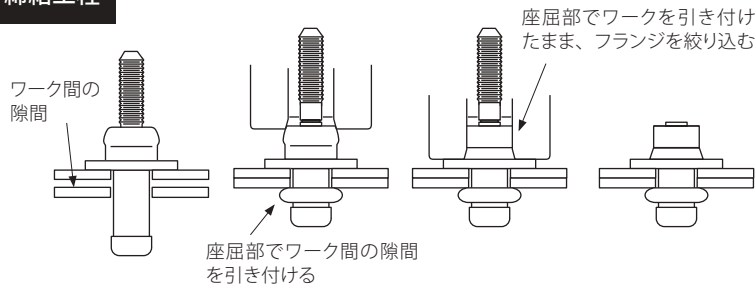
HCリベット専用締結工具

ポップリベットツール ProSet3400-HC

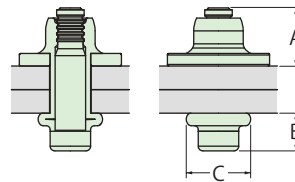
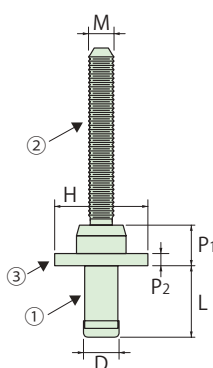
- 全長：327mm
- 重量：2.05kg
- 使用空気圧力：0.5-0.6Mpa



締結工程



座屈形状



【締結寸法(mm)】

参考値	A	B	C
最小板厚時	8.2	4.5	7.9
最大板厚時	6.8	4.0	7.6

名称	材質	表面処理
①リベットボディ	スチール(SWCH)	亜鉛メッキ3価クロメート
②マンドレル	スチール(SWCH)	アルミ亜鉛複合皮膜
③ワッシャー	スチール(SWCH)	亜鉛メッキ3価クロメート



SHC-52M

RoHS対応

PAT.PENDING

リベット呼径 D (mm)	加工物穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L (mm)	H (mm)	P1 (mm)	P2 (mm)	M (mm)	参考強度		
									剪断(N)	引張(N)	圧着力(N)
5.15 ^{+0.10} _{-0.05}	5.3	28	1.2 - 2.8	10.6	13 ± 0.5	6	1.6	3.4	12500	8900	3900
		44	2.8 - 4.4	12.1							
		60	4.4 - 6.0	13.7							
		76	6.0 - 7.6	15.3							

構造体用

HSrivets® (HSリベット)

- 特殊ボディ構造によりバルブ形状に座屈し、ワーク間に高い圧着力を発生させます。
- 高剪断、高引張、高圧着が得られ、構造体に適しています。

HSリベット用
締結工具

ポップリベットツール
ProSet3400

【ノーズピース】
6サイズ丸頭：PRN6P
8サイズ丸頭：PRN8P
6サイズ皿頭：PRN6F
8サイズ皿頭：PRN8F



●SD ■ HS (丸頭)



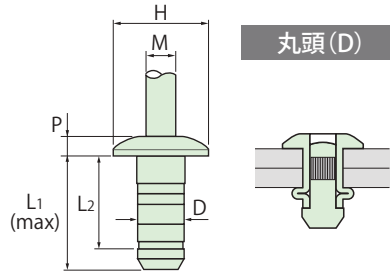
●SK ■ HS (皿頭)



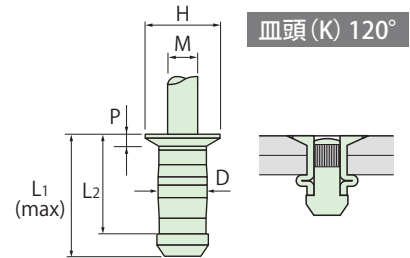
SD ■ HS

	材 質	表面処理
リベットボディ	スチール (SWCH)	亜鉛メッキ3価クロメート
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ3価クロメート

RoHS対応



丸頭 (D)



皿頭 (K) 120°

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断 (N)	引張 (N)
4.8 $\begin{smallmatrix} +0.07 \\ -0.05 \end{smallmatrix}$	4.9 - 5.2	632	1.2 - 3.2	12.4	8.9	9.5 ±0.4	2.1 ±0.2	3.0	4750	4850
		648	2.8 - 4.8	14.0	10.5					
6.4 $\begin{smallmatrix} +0.17 \\ -0.10 \end{smallmatrix}$	6.6 - 7.0	848	2.8 - 4.8	15.9	11.4	13 ±0.5	2.8 ±0.2	4.0	12000	9000
		854	3.4 - 5.4	16.5	12.0					
		868	4.8 - 6.8	17.9	13.4					
		888	6.8 - 8.8	19.9	15.4					
		8108	8.8 - 10.8	22.9	18.4					
		8128	10.8 - 12.8	24.9	20.4					

SK ■ HS

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断 (N)	引張 (N)
4.8 $\begin{smallmatrix} +0.07 \\ -0.05 \end{smallmatrix}$	4.9 - 5.2	648	3.2 - 4.8	14.0	10.5	8.2 ±0.4	1.3 ±0.2	3.0	4750	4850
		664	4.8 - 6.4	15.6	12.1					
6.4 $\begin{smallmatrix} +0.17 \\ -0.10 \end{smallmatrix}$	6.6 - 7.0	848	2.8 - 4.8	16.5	12.0	10.0 ±0.5	1.5 ±0.2	4.0	5900	7000
		858	3.8 - 5.8	17.5	13.0					

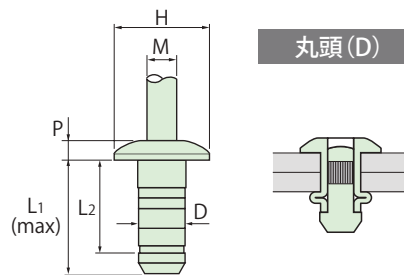
●AD ■ AHS (丸頭)



AD ■ AHS

	材 質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5052)	—
マンドレル	アルミ	—

RoHS対応



丸頭 (D)

(丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断 (N)	引張 (N)
6.4 $\begin{smallmatrix} +0.17 \\ -0.10 \end{smallmatrix}$	6.6 ~ 7.0	856	3.2 - 5.6	15.5	12	13 ±0.5	2.8 ±0.2	4.0	4100	3500
		8120	10.0 - 12.0	23.1	18.6					

(注)加工物穴径はスタンダードリベットに較べ大きくなっています。

スタンダード

高圧着 (HR)

構造体用

シールド

低座屈

基板・電子部品用

軟材質向け

樹脂クリップ嵌合

技術資料

締結工具

ウルトラグリップ(UG)リベット

- 外部ロックの問題点を改善した内部ロック機構により、車両・架装等の振動部位にご使用になれます。
- 広い適応板厚で部品点数を削減します。

UGリベット用 締結工具

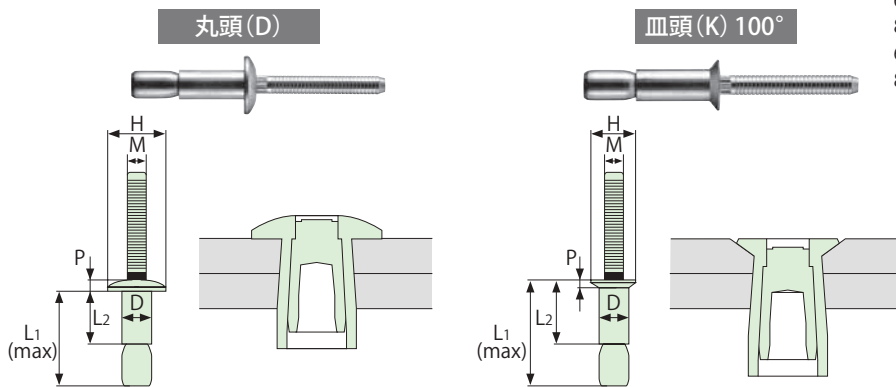
ポップリベットツール ProSet3400

【ノーズピース】

- 6サイズ丸頭：PRN6P
- 8サイズ丸頭：PRN8PS
- 6サイズ皿頭：PRN6F
- 8サイズ皿頭：PRN8FS



*8サイズのUGXを締結する場合、1度の操作で締結が完了しない場合があります。



1サイズで広範囲なグリップレンジに対応します。



	材質	表面処理
リベットボディ	スチール(SWCH)	亜鉛メッキ3価クロメート
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ3価クロメート

RoHS対応

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No.■	推奨締結板厚 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度		
									剪断(N)	引張(N)	マンドレルヘッド脱落力(N)
4.8 ^{+0.07} _{-0.05}	4.9~5.1	SD-670-UG	1.6 - 7.0	19.1	10.1	9.5 ± 0.3	2.1 ± 0.15	3max	6500	5330	660
		SD-6110-UG	5.5 - 11.1	22.5	14.1						
		SD-6110-UGX	1.6 - 11.1	26.6	14.1						
6.4 ^{+0.17} ₋₀	6.6~7.0	SD-895-UG	2.0 - 9.5	25.8	13.8	13 ± 0.4	2.8 ± 0.2	4max	11800	10000	1330
		SD-8160-UG	9.0 - 16.0	31.3	20.3						
		SD-8160-UGX	2.0 - 16.0	36.3	20.3						
4.8 ^{+0.07} _{-0.05}	4.9~5.1	SK-685-UG	3.2 - 8.5	20.9	11.9	8.4 ± 0.4	1.7 ^{+0.1} _{-0.25}	3max	6500	5330	660
		SK-6125-UG	7.5 - 12.5	24.6	16.2						
6.4 ^{+0.17} ₋₀	6.6~7.0	SK-8120-UG	4.0 - 12.0	28.6	16.6	10 ± 0.5	2.0 ^{+0.1} _{-0.25}	4max	11800	10000	1330
		SK-8185-UG	10.5 - 18.5	34.1	23.1						

脱落力：締結後、マンドレルヘッドの軸を押しした時の最大荷重



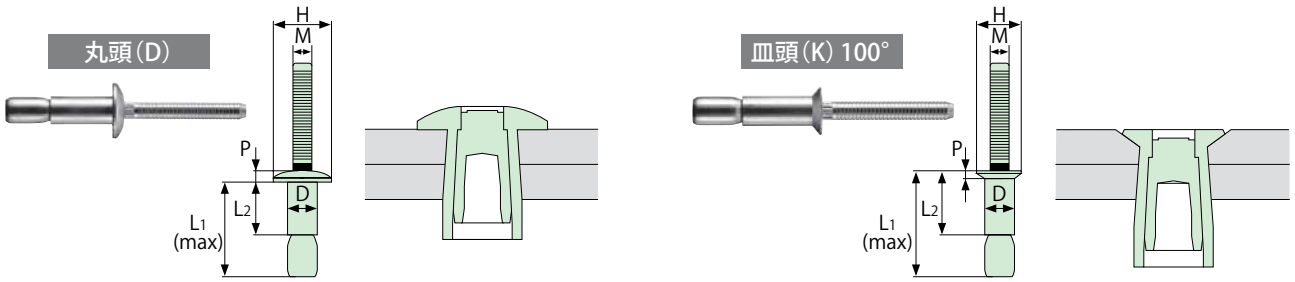
	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ(A5056)	—
マンドレル	アルミ	—

RoHS対応

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No.■	推奨締結板厚 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度		
									剪断(N)	引張(N)	マンドレルヘッド脱落力(N)
4.8 ^{+0.07} _{-0.05}	4.9~5.1	AD-670-UG	1.6 - 7.0	19.1	10.1	9.5 ± 0.3	2.1 ± 0.15	3max	3000	2220	220
		AD-6110-UG	5.5 - 11.1	22.5	14.1						
		AD-6110-UGX	1.6 - 11.1	26.6	14.1						
6.4 ^{+0.17} ₋₀	6.6~7.0	AD-895-UG	2.0 - 9.5	25.8	13.8	13 ± 0.4	2.8 ± 0.2	4max	5780	4000	440
		AD-8160-UG	9.0 - 16.0	31.3	20.3						
		AD-8160-UGX	2.0 - 16.0	36.3	20.3						
4.8 ^{+0.07} _{-0.05}	4.9~5.1	AK-685-UG	3.2 - 8.5	20.9	11.9	8.4 ± 0.4	1.7 ^{+0.1} _{-0.25}	3max	3000	2220	220
		AK-6125-UG	7.5 - 12.5	24.6	16.2						
6.4 ^{+0.17} ₋₀	6.6~7.0	AK-8120-UG	4.0 - 12.0	28.6	16.6	10 ± 0.5	2.0 ^{+0.1} _{-0.25}	4max	5780	4000	440
		AK-8185-UG	10.5 - 18.5	34.1	23.1						

脱落力：締結後、マンドレルヘッドの軸を押しした時の最大荷重

構造体用



	材質	表面処理
リベットボディ	ステンレス(オーステナイト系)	—
マンドレル	ステンレス	—

RoHS対応

リベット呼径 D (mm)	加工物穴径 (mm)	リベット No.■	推奨締結板厚 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度		
									剪断(N)	引張(N)	マンドレルヘッド脱落力(N)
4.8 ^{+0.07} _{-0.05}	4.9~5.1	SSD-670-UG	1.6 - 7.0	19.1	10.1	9.5 ± 0.3	2.1 ± 0.15	3max	5780	4220	440
		SSD-6110-UG	5.5 - 11.1	22.5	14.1						
		SSD-6110-UGX	1.6 - 11.1	26.6	14.1						
6.4 ^{+0.17} ₋₀	6.6~7.0	SSD-895-UG	2.0 - 9.5	25.8	13.8	13 ± 0.4	2.8 ± 0.2	4max	10450	8000	880
		SSD-8160-UG	9.0 - 16.0	31.3	20.3						
		SSD-8160-UGX	2.0 - 16.0	36.3	20.3						
4.8 ^{+0.07} _{-0.05}	4.9~5.1	SSK-685-UG	3.2 - 8.5	20.9	11.9	8.4 ± 0.4	1.7 ^{+0.1} _{-0.25}	3max	5780	4220	440
		SSK-6125-UG	7.5 - 12.5	24.6	16.2						
6.4 ^{+0.17} ₋₀	6.6~7.0	SSK-8120-UG	4.0 - 12.0	28.6	16.6	10 ± 0.5	2.0 ^{+0.1} _{-0.25}	4max	10450	8000	880
		SSK-8185-UG	10.5 - 18.5	34.1	23.1						

脱落力：締結後、マンドレルヘッドの軸を押しした時の最大荷重

コンダクティブリベット

●SD ■CD (丸頭)

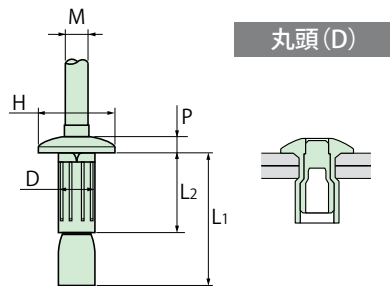


●リベット締結作業だけで、フランジとボディの突起がワークの塗装膜を突き破り、ワーク間に電気導通が得られます。



	材質	表面処理
リベットボディ	スチール(SWCH)	亜鉛メッキ3価クロメート
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ3価クロメート

RoHS対応



PAT.PENDING (丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物穴径 (mm)	リベット No.■	推奨締結板厚 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度		
									剪断(N)	引張(N)	マンドレル保持力(N)
6.4 ^{+0.17} ₋₀	6.7~7.0	SD-864-CD	3.2 - 6.4	25.8	13.8	13 ± 0.4	2.8 ± 0.2	4.0	7400	7100	1600

※加工物穴径は塗装前を示します。なお、塗装後の下穴は最小φ6.6mmで管理ください。

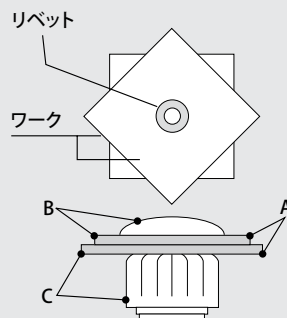
○導通試験例

ワーク：SPCCt2.3mm+SPCCt2.3mm
 塗装：メラミンアルキド仕様 100μm
 下穴径：φ7.0mm (塗装前寸法)

○導通性試験結果平均値(mΩ)

測定箇所	A	B	C
	31	4	27

注) ワークの塗装厚、下穴径等の条件により、上記データは異なります。ご検討の際は、お客様の実条件にて必ずお試しください。



試験方法

測定箇所間に一定電流1Aを流し、測定箇所間の電圧を測定する。
 電圧(V) = 電流(I) × 抵抗(R) により、本試験では電圧(V) = 抵抗(R) である。

測定箇所

A：フランジ側のワーク×座屈側のワーク
 B：フランジ側のワーク×リベット
 C：座屈側のワーク×リベット

シールド

●AD■(丸頭)



●AK■(皿頭)



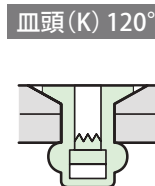
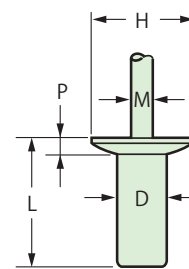
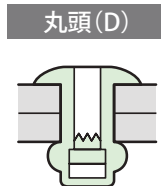
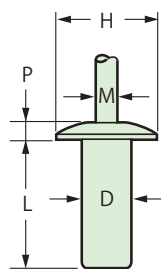
●リベットボディが袋状にマンドレルヘッドを覆っているため、締結後にマンドレルヘッドがボディ側から脱落しません。



	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ(A5056)	—
マンドレル	スチール	—

⚠ 専用ノースピース使用

RoHS対応



リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No.■	推奨締結板厚(mm)		L(mm)		H (mm)	P(mm)		M (mm)	参考強度	
			丸頭	皿頭	丸頭	皿頭		丸頭	皿頭		剪断(N)	引張(N)
3.2 ^{+0.07} _{-0.11}	3.3	41	1.0 - 1.6	—	6.0	—	6.0 ± 0.3	1.0 ± 0.3	1.0 ± 0.3	1.6	1120	1580
		42	1.6 - 3.2	1.6 - 3.2	7.6	8.6						
		43	3.2 - 4.8	3.2 - 4.8	9.2	10.2						
		44	4.8 - 6.4	4.8 - 6.4	10.8	11.8						
		45	6.4 - 8.0	6.4 - 8.0	12.4	13.4						
4.0 ^{+0.07} _{-0.11}	4.1	52	1.2 - 3.2	2.2 - 3.2	8.0	9.4	8.0 ± 0.4	1.4 ± 0.3	1.4 ± 0.3	2.2	1640	2480
		53	3.2 - 4.8	3.2 - 4.8	9.6	11.0						
		54	4.8 - 6.4	4.8 - 6.4	11.2	12.6						
4.8 ^{+0.07} _{-0.11}	4.9	62	1.6 - 3.2	2.5 - 3.2	8.4	10.1	9.6 ± 0.5	1.7 ± 0.3	1.7 ± 0.3	2.6	2340	3350
		63	3.2 - 4.8	3.2 - 4.8	10.0	11.7						
		64	4.8 - 6.4	4.8 - 6.4	11.6	13.2						
		65	6.4 - 8.0	6.4 - 8.0	13.1	14.8						
		66	8.0 - 9.6	8.0 - 9.6	14.7	16.4						
6.4 ± 0.08	6.5	84	3.2 - 6.4	—	12.3	—	12.7 ± 0.64	2.3 ± 0.3	—	3.7	4110	6320
		86	6.4 - 9.6	—	15.5	—						

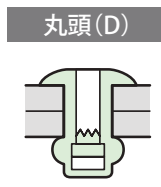
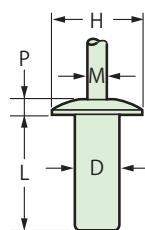
●AD■AH(丸頭)



	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ(A1100)	—
マンドレル	アルミ	—

⚠ 専用ノースピース使用

RoHS対応



(丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No.■	推奨締結板厚(mm)	L (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
								剪断(N)	引張(N)
3.2 ^{+0.07} _{-0.11}	3.3	42	1.0 - 3.2	7.6	6.0 ± 0.3	1.0 ± 0.3	1.8	550	570
4.0 ^{+0.07} _{-0.11}	4.1	54	1.2 - 6.4	11.2	8.0 ± 0.4	1.4 ± 0.3	2.3	880	1100
4.8 ^{+0.07} _{-0.11}	4.9	62	1.6 - 3.2	8.4	9.6 ± 0.5	1.7 ± 0.3	2.7	1230	1530
		64	3.2 - 6.4	11.6					
		66	6.4 - 9.6	14.7					
		68	9.6 - 12.8	17.9					

シールド

● AD ■ SSH (丸頭)



● AK ■ SSH (皿頭)

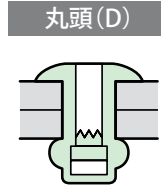
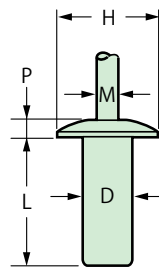
	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5154)	—
マンドレル	ステンレス	—

⚠ 専用ノーズピース使用

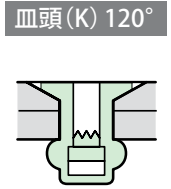
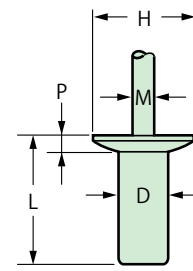
RoHS対応



AD ■ SSH
AK ■ SSH



丸頭(D)



皿頭(K) 120°

(皿頭は受注生産)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)		L(mm)		H (mm)	P(mm)		M (mm)	参考強度	
			丸頭	皿頭	丸頭	皿頭		丸頭	皿頭		剪断(N)	引張(N)
3.2 ^{+0.07} -0.11	3.3	41	1.0 - 1.6	—	6.0	—	6.0 ± 0.3	1.0 ± 0.3	—	1.6	1080	1550
		42	1.6 - 3.2	1.6 - 3.2	7.6	7.6						
		43	3.2 - 4.8	3.2 - 4.8	9.2	9.2						
		44	4.8 - 6.4	4.8 - 6.4	10.8	10.8						
		45	6.4 - 8.0	—	12.4	—						
4.0 ^{+0.07} -0.11	4.1	52	1.2 - 3.2	1.2 - 3.2	8.0	8.0	8.0 ± 0.4	1.4 ± 0.3	1.4 ± 0.3	2.2	1550	2320
		53	3.2 - 4.8	3.2 - 4.8	9.6	9.6						
		54	4.8 - 6.4	4.8 - 6.4	11.2	11.2						
		55	6.4 - 8.0	—	12.8	—						
4.8 ^{+0.07} -0.11	4.9	62	1.6 - 3.2	—	8.4	—	9.6 ± 0.5	1.7 ± 0.3	—	2.6	2150	3140
		63	3.2 - 4.8	—	10.0	—						
		64	4.8 - 6.4	4.8 - 6.4	11.6	11.6						
		65	6.4 - 8.0	6.4 - 8.0	13.1	13.1						
		66	8.0 - 9.6	8.0 - 9.6	14.7	14.7						
		68	9.6 - 12.8	9.6 - 12.8	17.9	17.9						

● SSD ■ SSH (丸頭)



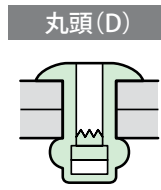
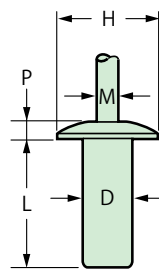
	材質	表面処理
リベットボディ	ステンレス(オーステナイト系)	—
マンドレル	ステンレス	—

⚠ 専用ノーズピース使用

RoHS対応



SSD ■ SSH



丸頭(D)

(丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
								剪断(N)	引張(N)
3.2 ^{+0.07} -0.11	3.3	41	1.0 - 1.6	6.6	6.4 ± 0.3	0.7 ± 0.2	2.0	2470	2730
		42	1.6 - 3.2	8.0					
		43	3.2 - 4.8	9.7					
		44	4.8 - 6.4	11.3					
		45	6.4 - 8.0	12.9					
4.0 ^{+0.07} -0.11	4.1	52	1.6 - 3.2	8.6	8.0 ± 0.4	0.9 ± 0.3	2.3	3410	4320
		53	3.2 - 4.8	10.2					
		54	4.8 - 6.4	11.8					
4.8 ^{+0.07} -0.11	4.9	62	1.6 - 3.2	9.2	9.6 ± 0.5	1.1 ± 0.3	3.0	4800	5780
		63	3.2 - 4.8	10.8					
		64	4.8 - 6.4	12.5					
		66	6.4 - 9.5	15.5					

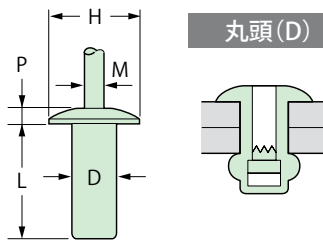
シールド

●SD■H (丸頭)



	材質	表面処理
リベットボディ	スチール (ELCH)	亜鉛メッキ3価クロメート
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ3価クロメート

RoHS対応



丸頭 (D)



SD■H

SD53H用
締結工具

ポップリベットツール
ProSet2500A

【ノーズピース】
PRN524
【ジョー】
PRG540-46B
【ジョーブッシャ】
PRS2500-33



(丸頭のみ) 受注生産

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
								剪断 (N)	引張 (N)
4.0 ^{+0.08} _{-0.10}	4.1	53	3.2 - 4.8	9.8	7.8 ± 0.4	1.6 ± 0.2	2.2	2000	2700

※SD53Hの締結には、上記専用締結工具、及びオプションの専用部品をご使用ください。

キャップリベット



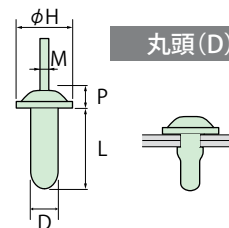
●HRリベットに樹脂キャップを組み合わせ高い防水機能を備えています。

注) ワークの条件により右記データは異なります。ご検討の際は、お客様の実条件にて必ずお試してください。

	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5052)	—
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ*
キャップ	下記表参照	—

RoHS対応

*品名にGJB表記がある場合、表面処理は「ジオメット®+JL」です。ジオメット®は、NOFメタルコーティングス株式会社の登録商標です。



丸頭 (D)



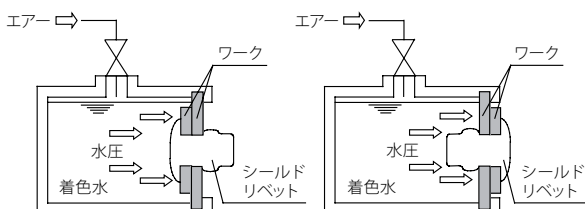
PAT.
受注生産

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚 (mm)	L (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	キャップ		参考強度	
								材質	色	剪断 (N)	引張 (N)
4.1	4.3	N2C-AD-43-HR-80H-3R	1.2 - 3.2	10.8	9.0	1.6	1.9	PA66	ナチュラル	690	1030
								PA66	ナチュラル		
5.0	5.2	NCAP6-AD54HR-LF NCAP6-AD56L-HR-LF-GJB TCAP6-AD56L-HR-LF-GJB	1.0 - 4.0 4.0 - 7.0 4.0 - 7.0	13.4 18.0 18.0	13.0	2.0	2.3	PA66	ナチュラル	1150	1680
								PA66			
								TPE			
6.0	6.2	N2C-AD-64-HR-135H-WR TCAP7BK-AD64HR-135H-WR	1.0 - 3.2 1.0 - 3.2	14.2 14.2	13.5	2.6	2.9	PA66	ナチュラル ブラック	1600	2360
								TPE			

(注) 加工物穴径は標準ドリットに比べ大きくなっています。

水密試験

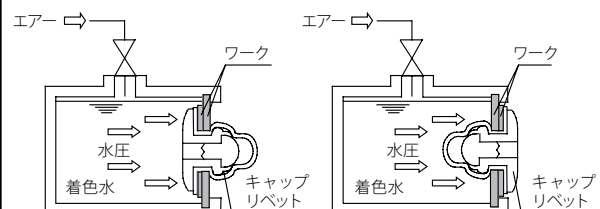
シールドリベット(ステンレスボディを除く)はIPX 7相当です。



IPX7相当で水漏れしません。

水密試験

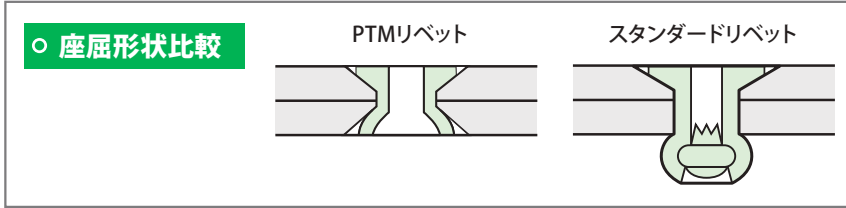
キャップリベットはIPX 8相当です。



IPX 8相当で水漏れしません。

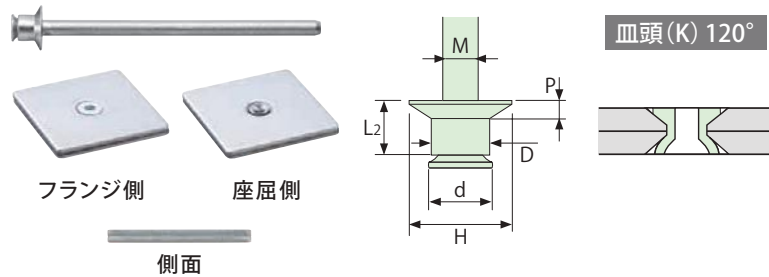
プルスルーマンドレル (PTM) リベット

- 両面フラット (座屈側・フランジ側) な状態に近く、設計の自由度が向上します。
- ワークの下穴の両側 (座屈側・フランジ側) に皿もみ加工して使用するリベットです。
- 締結時、マンドレルヘッドがリベット内を通過するので、ヘッド回収が不要です。

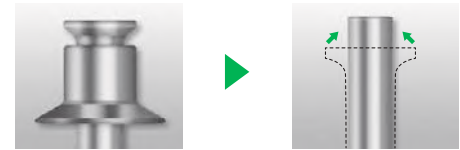


PTMリベット用
締結工具

ポップリベットツール
ProSet1600A
【ノーピース】
PRN4K-SK30M



新製品 PTM (プルスルーマンドレル)
締結時のマンドレルヘッド処理が不要



●SK PTM (皿頭)



SK PTM

	材 質	表面処理
リベットボディ	スチール (SWCH)	亜鉛メッキ3価クロメート
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ

RoHS対応

PAT.PENDING

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No.■	推奨締結板厚(mm)	d Max (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断 (N)	引張 (N)
3.0 ^{+0.17} _{-0.10}	3.3	30M20	1.5 - 2.0	3.27	2.3	5.2	0.8	1.83	※	※
		30M25	2.0 - 2.5		2.8					
		30M30	2.5 - 3.0		3.3					
		30M35	3.0 - 3.5		3.8					
		30M40	3.5 - 4.0		4.3					

※使用条件(ワークの材質、板厚、下穴径)によって強度が異なります。

●SSK SSPTM (皿頭)



SSK SSPTM

	材 質	表面処理
リベットボディ	ステンレス (オーステナイト系)	—
マンドレル	ステンレス	—

RoHS対応

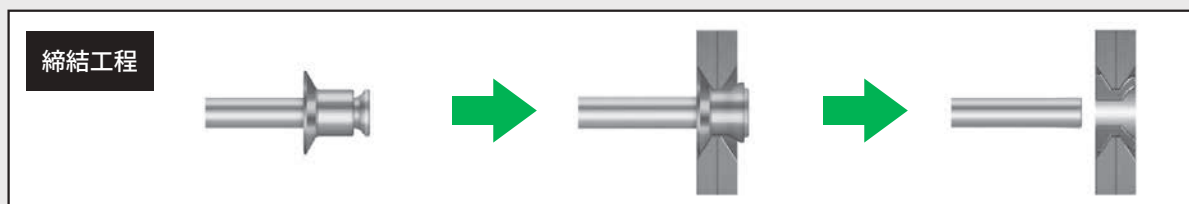
PAT.PENDING

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No.■	推奨締結板厚(mm)	d Max (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断 (N)	引張 (N)
3.0 ^{+0.17} _{-0.10}	3.3	30M25	2.0 - 2.5	3.27	2.8	5.2	0.8	1.83	※	※
		30M30	2.5 - 3.0		3.3					
		30M35	3.0 - 3.5		3.8					
		30M40	3.5 - 4.0		4.3					

※使用条件(ワークの材質、板厚、下穴径)によって強度が異なります。

☆PTMリベットはフランジ側のワーク、座屈側のワーク両方に皿もみ加工して使用するリベットですが、フランジ側のワークのみ皿もみ加工し、座屈側のワークを皿もみ加工しない場合、推奨締結板厚は次の通りになります。SK30M25PTM: 1.2~1.7mm / SK30M30PTM: 1.7~2.2mm / SK30M35PTM: 2.2~2.7mm / SK30M40PTM: 2.7~3.2mm

締結時、マンドレルヘッドがリベット内を通過し、ヘッドが飛びません。



低座屈

BHMリベット(丸頭)

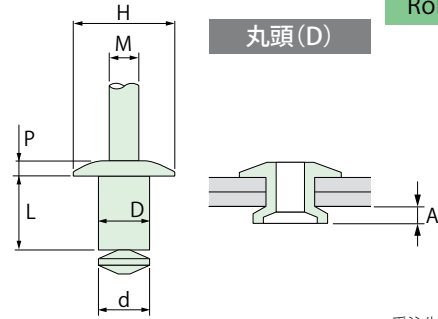
- TAP-D ■ BHM
- SD ■ BHM
- SSD ■ BHM



●特殊形状のマンダレルヘッドにより、締結時マンダレルヘッドを飛ばし、座屈高さを低く抑えられます。

*お客様の仕様に合わせて設計するリベットです。使用条件(ワーク、材質、板厚、下穴等)によって品名、寸法強度が異なります。ご検討の際は営業担当までご相談ください。

	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ	-
	スチール	亜鉛メッキ3価クロメート
	ステンレス	-
マンダレル	スチール	亜鉛メッキ



RoHS対応



TAP-D ■ BHM
SD ■ BHM
SSD ■ BHM

受注生産(丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物穴径 (mm)	リベット No. ■	d Max (mm)	A (mm)	L (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断(N)	引張(N)
2.0 ±0.07	Minφ2.1	TAP-D20M ■	2.0	※	※	3.8 ±0.2	0.7 ±0.15	1.1	※	※
2.4 ^{+0.07} / _{-0.11}	Minφ2.55	TAP-D3 ■	2.45	※	※	4.8 ±0.25	0.7 ±0.2	1.4	※	※
3.2 ^{+0.07} / _{-0.11}	Minφ3.45	TAP-D4 ■	3.4	※	※	6.4 ±0.3	0.9 ±0.2	1.8	※	※
		SD 4 ■	3.35					1.9		
4.0 ^{+0.07} / _{-0.11}	Minφ4.2	TAP-D5 ■	4.05	※	※	8.0 ±0.4	1.2 ±0.2	2.3	※	※
		SSD 5 ■	4.05					2.4		
4.8 ^{+0.07} / _{-0.11}	Minφ5.0	TAP-D6 ■	4.85	※	※	9.6 ±0.5	1.4 ±0.2	2.7	※	※
		SD 6 ■	4.85					2.9		

※使用条件(ワークの材質、板厚、下穴径)によって品名、寸法及び強度が異なります。(注)加工物穴径は標準リベットに比べ大きくなっています。

SMHリベット

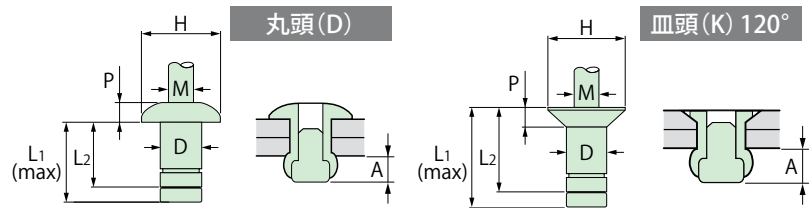
- TAP-K-41-HR-20T-SMH (皿頭)
- TAP-D-52-HR-36T-SMH (丸頭)



●薄厚タイプのマンダレルヘッドにより、締結時マンダレルヘッドを飛ばさずに、座屈高さを低く抑えられます。

	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ(A5052)	-
マンダレル	スチール	亜鉛メッキ

RoHS対応



*お客様の仕様に合わせて設計するリベットです。ご検討の際は営業担当までご相談ください。

受注生産

リベット呼径 D (mm)	加工物穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	A最小 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
										剪断(N)	引張(N)
※	※	TAP-K-■-HR-■T-SMH	※	※	※	※	※	※	※	※	※
※	※	TAP-D-■-HR-■T-SMH	※	※	※	※	※	※	※	※	※

(注)加工物穴径は標準リベットに比べ大きくなっています。

【既存品参考例】

受注生産

リベット呼径 D (mm)	加工物穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	A最小 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
										剪断(N)	引張(N)
3.2 ^{+0.07} / _{-0.11}	3.4	TAP-K-41-HR-20T-SMH	2.0	7.6	4.9	2.0	5.3	0.8	1.9	690	1030
4.0 ^{+0.07} / _{-0.11}	4.2	TAP-D-52-HR-36T-SMH	3.6	9.7	6.9	2.5	8.0	1.2	2.3	1150	1680

(注)加工物穴径は標準リベットに比べ大きくなっています。

基板・電子部品向け

ソフトセットリベット

● PAD ■ ABS (丸頭)



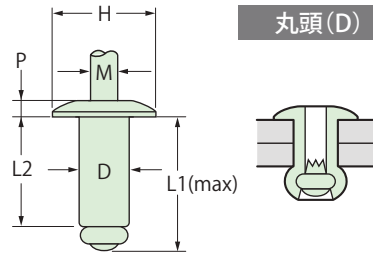
- 樹脂などの軟材質のワーク締結に適しており、特にPCB・コネクタの締結に最適です。締結時の金属粉発生を極力抑えます。



PAD ■ ABS

	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A1100)	—
マンドレル	アルミ	—

RoHS対応



丸頭 (D)

(丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断 (N)	引張 (N)
2.5 ^{+0.07} / _{-0.11}	2.6	25M3-43H-C	3.2 - 4.8	10.7	7.3	4.3 ^{+0.1} / _{-0.2}	0.7 ^{+0.1} / _{-0.2}	1.5	270	330
		25M4-43H-C	4.8 - 6.4	12.3	8.9					
		25M5-43H-C	6.4 - 8.0	14.8	11.4					
3.0 ^{+0.07} / _{-0.11}	3.1	30M3	3.2 - 4.8	12.5	8.1	6.0 ±0.3	0.9 ±0.2	1.8	310	420
		30M4	4.8 - 6.4	14.2	9.8					
		30M5	6.4 - 8.0	16.0	11.6					
3.2 ^{+0.07} / _{-0.11}	3.3	44	4.8 - 6.4	14.2	9.8	6.4 ±0.3	0.9 ±0.2	1.9	360	490

CCリベット

● PAD ■ HR-CC (丸頭)



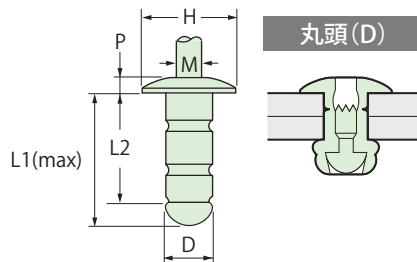
- 半導体素子に影響を与えず十分な放熱効果が得られます。締結時の金属粉発生を極力抑え、またケミカルクリーニング (CC) により、リベット表面を洗浄しています。



PAD ■ HR-CC

	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A1100)	—
マンドレル	アルミ	—

RoHS対応



丸頭 (D)

(丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断 (N)	引張 (N)
3.0 ^{+0.09} / _{-0.08}	3.2	30M3	1.6 - 4.8	11.4	8.5	6.0 ±0.3	0.9 ±0.2	1.8	420	500
		30M5	4.0 - 8.0	14.9	12.0					

(注)加工物穴径はスタンダードリベットに較べ大きくなっています。

エジェクターリベット

● BD25M ■ ABHM-EJ (丸頭)



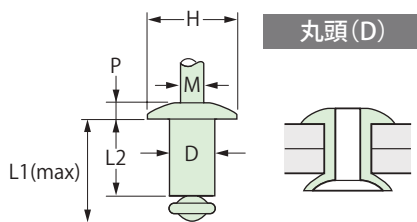
- エジェクターの動きに最適な締結が得られます。締結時マンドレルヘッドを飛ばし、座屈高さを低く抑えられます。



BD25M ■ ABHM-EJ

	材質	表面処理
リベットボディ	黄銅 (C-2600)	ニッケルメッキ
マンドレル	アルミ	—

RoHS対応



丸頭 (D)

受注生産 (丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断 (N)	引張 (N)
2.5 ^{+0.05} / _{-0.10}	2.6	25M ■	※	※	※	4.0	0.8	1.5	※	※

※ 使用条件 (ワークの材質、板厚、下穴径) によって品名、L寸法及び強度が異なります。

スタンダード

高圧着 (HR)

構造体用

シールド

低座屈

基板・電子部品用

軟材質向け

樹脂クリップ嵌合

技術資料

締結工具

TLrivets® (TLリベット)

●座屈部が3方向へワイドに広がり締結します。樹脂等の軟材質のワーク締結や薄板等の下穴変形による抜け防止に大きな効果が得られます。

TLリベット

●AD TL (丸頭)

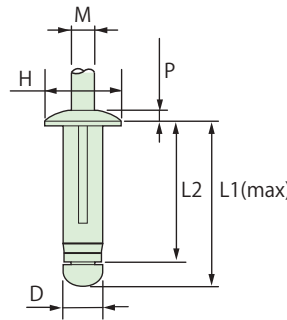


	材 質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5052)	—
マンドレル	アルミ	—

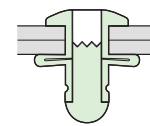
RoHS対応



座屈側形状



丸頭(D)



軟材質用

AD TL

(丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断(N)	引張(N)
4.1 ^{+0.07} -0.11	4.3	54	0.5 - 6.4	22.3	18.2	8.0 ± 0.4	1.2 ^{+0.3} -0.2	2.3	800	1000
		56	5.6 - 9.6	25.7	21.6					
4.9 ^{+0.09} -0.10	5.1	64	0.6 - 6.4	22.7	18.4	9.6 ± 0.4	1.4 ^{+0.3} -0.2	2.9	1100	1450
		66	5.6 - 9.6	25.5	21.2					
		68	8.8 - 12.8	29.0	24.7					

(注)加工物穴径はスタンダードリベットに比べ大きくなっています。
※締結板厚によっては、1度の操作で締結が完了しない場合があります。

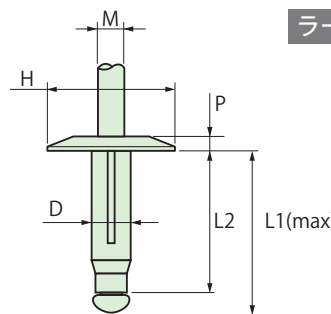
●AD TL-LF (丸頭)



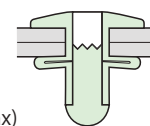
	材 質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5052)	—
マンドレル	アルミ	—

RoHS対応

●TLリベットのフランジを大きくすることにより軟材質のワークのフランジ側下穴径が大きい場合にも対応します。



ラージフランジ(LF)



ラージフランジ



軟材質用

AD TL-LF

(丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断(N)	引張(N)
4.1 ^{+0.07} -0.11	4.3	54	0.5 - 6.4	22.3	18.4	12.0	1.5 ± 0.3	2.3	470	700
		64	0.5 - 6.4	22.7	18.4					
4.9 ^{+0.17} -0.07	5.1	66	5.6 - 9.6	25.5	21.2	15.9	1.9 ± 0.3	2.9	850	1100

(注)加工物穴径はスタンダードリベットに比べ大きくなっています。
※締結板厚によっては、1度の操作で締結が完了しない場合があります。

軟材質向け

ピールリベット

● TAP-D ■ SW (丸頭)



● TAP-K ■ SW (皿頭)



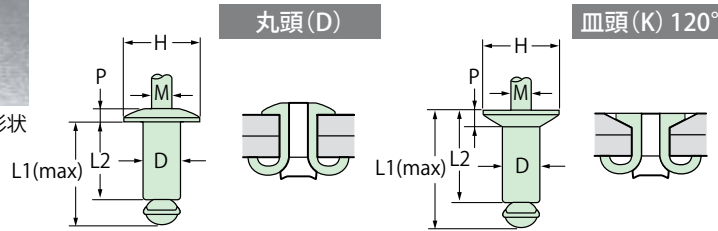
●リベットボディがピール状に4方向へ開き、ワークを締結します。樹脂などの軟材質のワーク締結に適しています。

	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5154)	—
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ

RoHS対応



座屈側形状



TAP-D ■ SW
TAP-K ■ SW

(皿頭は受注生産) (丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)		L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P(mm)		M (mm)	参考強度	
			丸頭	皿頭				丸頭	皿頭		剪断(N)	引張(N)
3.2 ^{+0.07} / _{-0.11}	3.4	42	1.0 - 2.9	—	10.7	6.3	6.4 ± 0.3	0.9 ± 0.2	1.1 ± 0.2	1.8	960	1080
		43	1.0 - 4.5	2.9-4.5	12.4	8.0						
		44	4.5 - 6.1	4.5-6.1	14.2	9.8						
		46	6.1 - 9.3	6.1-9.3	17.8	13.4						
		48	9.3 - 12.5	9.3-12.5	21.4	17.0						
4.0 ^{+0.07} / _{-0.11}	4.2	52	1.2 - 2.9	—	11.3	6.9	8.0 ± 0.4	1.2 ± 0.2	1.4 ± 0.2	2.3	1440	1570
		53	1.2 - 4.5	1.6 - 4.5	13.0	8.6						
		54	4.5 - 6.1	4.5 - 6.1	14.8	10.4						
		56	6.1 - 9.3	6.1 - 9.3	18.4	14.0						
		58	9.3 - 12.5	9.3-12.5	22.0	17.6						
4.8 ^{+0.07} / _{-0.11}	5.0	63	1.6 - 4.5	2.3-4.5	14.7	9.3	9.6 ± 0.5	1.4 ± 0.2	1.6 ± 0.2	2.7	2290	2270
		64	4.5 - 6.1	4.5-6.1	16.5	11.1						
		66	6.1 - 9.3	6.1-9.3	20.1	14.7						
		68	9.3 - 12.5	—	23.6	18.2						
		610	12.5-15.7	—	27.0	21.6						

(注)加工物穴径はスタンダードリベットに比べ大きくなっています。

ホールロックリベット

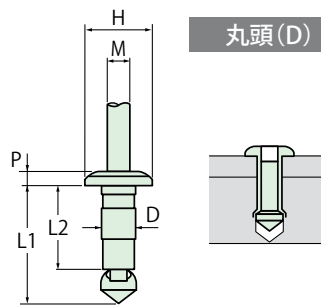
● SD ■ HL (丸頭)



●貫通していない軟材質のワーク内部にて座屈して締結が可能です。

	材質	表面処理
リベットボディ	スチール (SWCH)	亜鉛メッキ3価クロメート
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ

RoHS対応



SD ■ HL

PAT.PENDING 受注生産 (丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断(N)	引張(N)
4.0 ^{+0.17} / _{-0.05}	4.3~4.4	52	—	12.5max	9.8	8.0 ± 0.3	1.5 ± 0.2	2.3	※	※

※使用条件(ワークの材質、穴深さ、下穴径)によって強度が異なります。

スタンダード

高圧着 (HR)

構造体用

シールド

低座屈

基板・電子部品用

軟材質向け

樹脂クリップ嵌合

技術資料

締結工具

軟材質向け

樹脂リベット

POP-POLYRiv®

● PD ■ TL



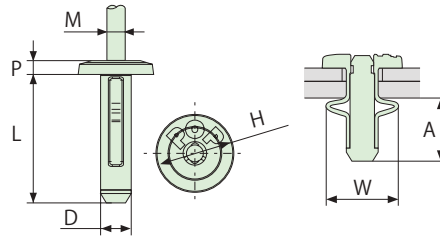
●POM (ポリアセタール) 材により、自動車等において融雪剤 (塩化カルシウム) がかかる部位にも使用可能です。



PD ■ TL

	材 質	表面処理
リベットボディ	樹脂 (POM)	—
マンドレル	樹脂 (POM)	—

RoHS対応



PAT.PENDING (丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
								剪断(N)	引張(N)
4.8	5.0 ± 0.1	5030	1.5 - 3.0	20max	12	2	2.8	460	390
		5045	3.0 - 4.5	21.5max					
		5060	4.5 - 6.0	23max					

※加工物穴径・推奨締結板厚はユーザー使用条件にて必要機能評価を実施、検証が必要になります。

樹脂リベット用 締結工具

ポップリベットツール ProSet2500A

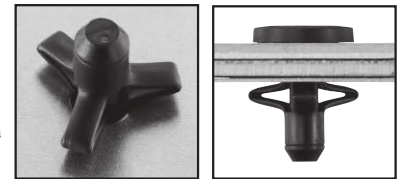
【ノーズピース】
PRN-5K



参考値

A (mm)		W (mm)	
Min板厚	Max板厚	Min板厚	Max板厚
12.0	11.0	14.0	12.5

フランジと3方向に開いた足 (座屈部) でワークを挟んで締結するので、安定した固定が可能です。



スタンダード

高圧着 (HR)

構造体用

シールド

低座屈

基板・電子部品用

軟材質向け

樹脂クリップ嵌合

技術資料

締結工具

樹脂クリップ嵌合

クリップリベット



●リベット締結にて薄板に樹脂の取り付け形状を設置できます。
HRリベット (高圧着) にクリップ機能を持つ樹脂キャップを組み合わせ、高い防水機能を備えています。

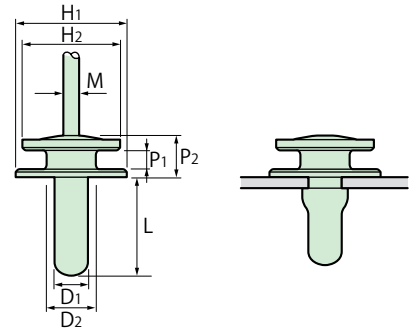
注) ワークの条件により、右記データは異なります。ご検討の際は、お客様の実条件にて必ずお試しください。



	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5052)	—
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ*
キャップ	PA66	—

RoHS対応

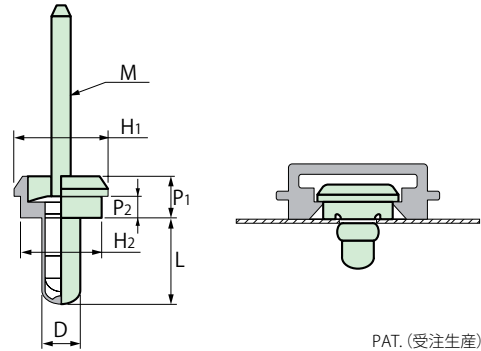
*品名にGJB表記がある場合、表面処理は「ジオメット®+JL」です。ジオメット®は、NOFメタルコーティングス株式会社の登録商標です。



PAT. (受注生産)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚 (mm)	L (mm)	D2 (mm)	P1 (mm)	P2 (mm)	H1 (mm)	H2 (mm)	M (mm)	参考強度	
											剪断 (N)	引張 (N)
5.0	5.2	N2WC-AD56L-HRLF-GJB	1.0 - 4.0	14.0	7.0	2.7	6.0	16.0	14.0	2.3	1150	1680

※加工物穴径はスタンダードリベットに較べて大きくなっています。



PAT. (受注生産)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚 (mm)	L (mm)	P1 (mm)	P2 (mm)	H1 (mm)	H2 (mm)	M (mm)
		AD54HR-65H68600	0.8	13.6	8.0	5.2	10.2	8.6	

※加工物穴径・推奨締結板厚はユーザー使用条件にて必要機能評価を実施、検証が必要になります。

水密試験

クリップリベットはIPX 8相当です。



IPX 8相当で水漏れしません。

試験方法 / 電食について

ポップリベット強度試験方法

試験条件

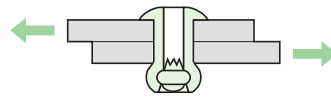
●ワーク

材 質：焼入鋼板HrC46以上
板 厚：最大板厚の80～100%
下 穴 径：カタログの加工物穴径

●試験機

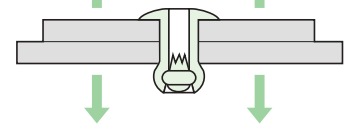
試 験 機：JISB7721適合機
試験速度：15mm / 分

剪断試験



試験方法：引張試験機で矢印方向に剪断荷重を加え、ポップリベットのボディが破断するまでの最大荷重を測定する。

引張試験



試験方法：所定の治具を用いて引張試験機で矢印方向に引張荷重を加え、ポップリベットのフランジまたはボディが破断するまでの最大荷重を測定する。

電 食 (異種金属接触腐食)

●異種金属が接触して通電性の液に浸された場合、低電位 (卑) な金属⊕、高電位 (貴) な金属が⊖となり、局部電池を構成して⊕側の金属がイオン化し溶解 (腐食) する。この腐食を起電腐食 (Galvanic corrosion) または電気化学的腐食 (electrochemical corrosion) といい、一般的には電食と呼ばれている。

■電食の生じやすい条件 (一般環境)

- (1) 電位差が大きい。
- (2) 高温、多湿である。酸性度が高い。
- (3) ⊕側金属の面積が小さい。
- (4) 大気に塩粒子が含まれる。

■異種金属の許容しうる組み合わせ

MIL・STD-171Aでは右表のように異種金属の組み合わせを制限している。通常、異種金属材料の組み合わせは0.1V以下が望ましい。

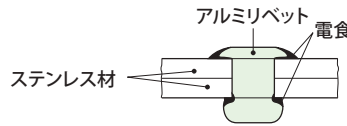
電食対策

- 同電位もしくは電位差の小さい材質のリベットを選定する。
- どちらか一方に他方と同一もしくは電位差の小さい金属材料を被服する。(メッキ等)
- 塗装を施しリベットとワーク間を絶縁する。
- 樹脂等の絶縁材を介在させる。(コーティング、ブッシュ等)
- 両者の中間電位差を示す金属を介在(メッキ、コーティング、ブッシュ等)させる。
- リベット側が貴となるようにする。

リベット接合電食例

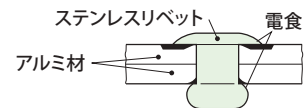
①アルミリベットとステンレス材

アルミリベットのワーク接触部が著しく腐食進行する。極めて悪い例である。



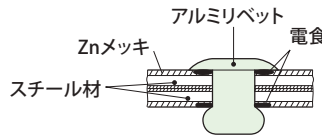
②ステンレスリベットとアルミ材

アルミ材のリベット接触部が腐食進行するが、ワークの面積が大きい場合、進行度は小さく環境条件によっては使用可能である。



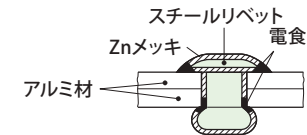
③アルミリベットとスチール材 (Znメッキ)

スチール材 (Znメッキ) のリベット接触部が腐食し、その後アルミリベットが腐食進行する。比較的悪い例であるが環境条件によっては長期間の使用に耐えられる。



④スチールリベット (Znメッキ) とアルミ材

スチールリベット (Znメッキ) のワーク接触部が腐食し、その後アルミ材が腐食進行するが、進行度合いは極めて小さく、環境条件によっては使用可能である。



○上記組み合わせ例は屋外構築物や自動車の外装、船舶等の部品接合部に該当しますので充分ご注意ください。
○一般の屋内や電化製品等の場合、上記の組み合わせ例でも充分使用に耐えられる場合があります。

許容しうる異種金属の組み合わせ (MIL-STD-171A)

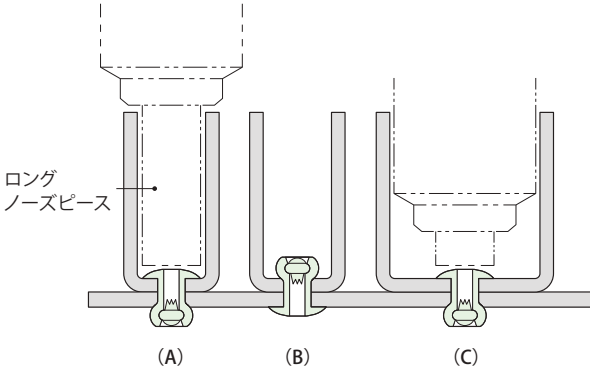
	金属名称	電極電位 (V)	許容組合せ
1	Ni, Niメッキ, Ni-Cu-P (モネル)	-0.15	○
	Cu-Ni合金		
2	Cu, Cuメッキ	-0.20	● ○
	Ni-Cr合金		
	オーステナイト系SS (SUS304等)		
3	黄銅 (C2600等), 青銅 (C5101等)	-0.25	● ○
4	黄銅 (C2800等), 青銅 (C5212等)	-0.30	● ○
5	18% SS (SUS430等)	-0.35	● ○
6	Crメッキ, 12% SS (SUS410等)	-0.45	● ○
7	Snメッキ, ハンダメッキ	-0.50	● ○
8	Pb, Pbメッキ 高Pb合金	-0.55	● ○
9	ジェラルミン系Al (A2000系, 7000系)	-0.60	● ○
10	炭素鋼, 低合金鋼	-0.70	● ○
11	ジェラ系以外のAl (A5000系等)	-0.75	● ○
12	Si以外のAl (A1000系等)	-0.80	● ○
	Cdメッキ		
13	熔融Znメッキ	-1.05	● ○
14	Znダイカスト合金	-1.10	● ○
	Znメッキ		
15	Mg, Mg合金	-1.60	● ○

○陰極 ●陽極 線でつながれている金属の組合せが許容できる。

リベットとワークの関係

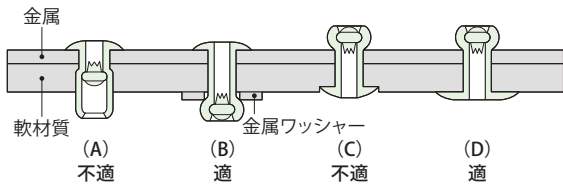
チャンネル材

工具がチャンネル材底部に届かない場合はロングノーズピースを使用してください (A)。ロングノーズピースの直径はリベットフランジと同径まで、長さは20mmまで可能です。この場合、ロングマンドレルリベットを用います。(A)の工法が使用不可の場合はリベットを反対側から締結(B)してください。(C)の場合は標準のリベット、ツールを用いることができます。



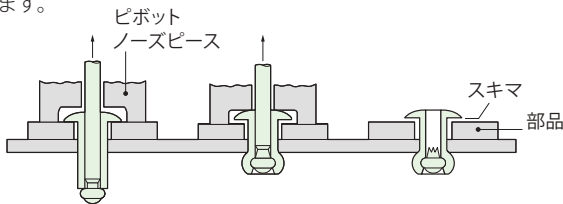
軟材質材

標準ドリベットで軟材質を金属材に締結する場合、リベットの締結による軟材質の破損 (A) を防ぐ必要があります。軟材質が座屈側になる場合は金属ワッシャー (B) を使用し、フランジ側になる場合には力を分散させるため、ラージフランジ (D) を用います。



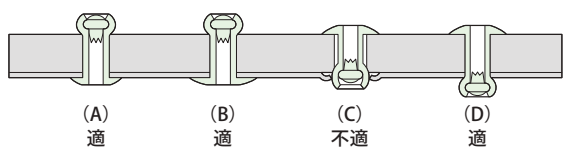
ピボット締結

部品を旋回させる必要がある場合、ピボットノーズピースを用い、フランジと部品間に小さなスキマを設けることで、容易に可能となります。



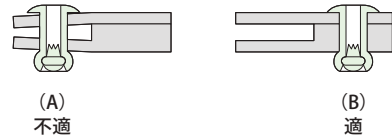
厚板と薄板

金属同士の厚板と薄板を締結する場合、強度の高い厚板側を座屈側 (A) にすることが望ましく、特に薄板側の下穴が大きい場合には、ラージフランジ (B) が適しています。座屈側が薄板側になる場合は、薄板の破損 (C) を防ぐため、厚板側の下穴は小さめにする (D) 必要があります。



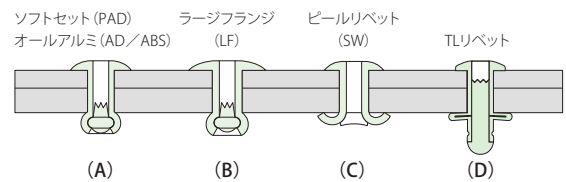
スキマ締結

ポップリベットは、締結力が強い (A) のような締結は不適です。(B)の方法を選んでください。



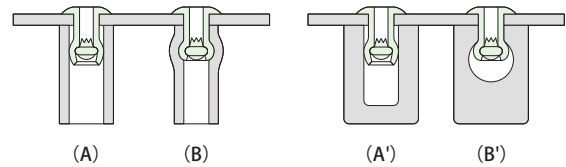
樹脂材

樹脂の強さに応じてソフトセットリベット、オールアルミリベット (A)、ラージフランジリベット (B)、ピールリベット (C)、TLリベット (D) を使い分けてください。高強度の樹脂材にはスタンダードリベットの使用も可能です。



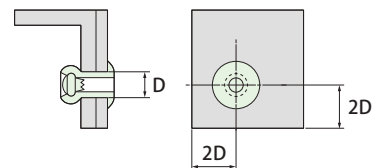
パイプ端面の締結

締結時のリベット膨径を利用してパイプ端面への使用もできます。ストレート穴 (A, A') も可能ですが強い締結力を得るには (B, B') が望ましいです。



エッジディスタンス

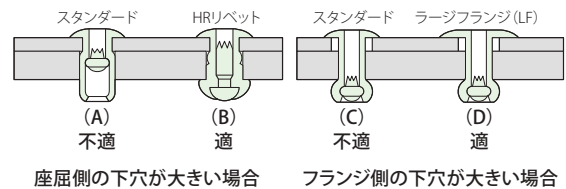
リベットの持つ強度を最大限に利用するため、リベットの中心からワークの端までの距離をリベット直径Dの2倍以上 (2D以上) にしてください。



ワークの下穴径

ワークの下穴径はリベット直径+0.1mm (または+0.2mm) が標準ですが、ワークの材質、板厚、リベットサイズによっては+0.4mmまで可能です。

座屈側下穴が大きい場合にはマンドレルの貫通 (A) を生じ易いため、HRリベット (B) が適しています。またフランジ側が大きい場合にはラージフランジ (D) を使用してください。



ポップリベットの取り外し

ポップリベットの取り外しにはリベットカッターキット（リベットカッター+パンチ）をご利用ください。

- リベットカッターの能力を十分に発揮させ寿命を長持ちさせるために、工具は回転数調整可能なものを選定し、500rpm～1,000rpmの範囲で使用してください。
- スチールおよびステンレスリベット、HRリベットの取り外しにパンチを使用する場合、特に薄いワークの場合はワーク変形の危険性がありますので十分確認の上作業してください。



リベットカッターキット

リベット呼径 (mm)	リベットカッターキットNo.	
	A+B オープンリベット用	A+C シールドリベット用
3.2	RCK32-0	RCK32-C
4.0	RCK40-0	RCK40-C
4.8	RCK48-0	RCK48-C
6.4	RCK64-0	RCK64-C

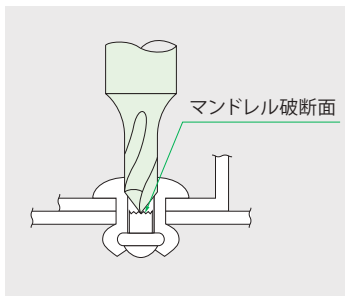
*リベットカッターキットは下表のリベットカッターとパンチを1セットにしたものです。

リベットカッター・パンチ/単品

リベット呼径 (mm)	リベットカッター No.	パンチNo.	
	A	B オープンリベット用	C シールドリベット用
3.2	RCT32-LD	MPP180	MPP140
4.0	RCT40-LD	MPP225	MPP180
4.8	RCT49-LD	MPP260	MPP225
6.4	RCT65-LD	MPP380	MPP260

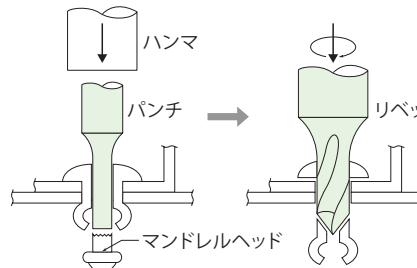
取り外し方法

- ワークが薄く、リベットカッター先端がマンドレル破断面に当たったり、リベットフランジを完全に切削できない場合。



オープンリベット

- 1 パンチでマンドレルを押し出す
- 2 リベットカッターでリベットフランジを削り、取り外す

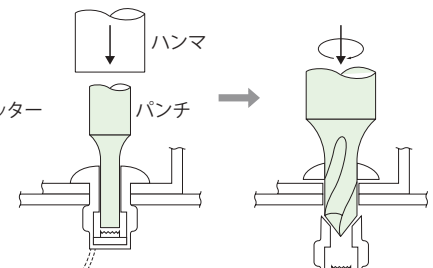


パンチでマンドレルヘッドを押し出す

リベットカッターでリベットフランジを削り、取り外す

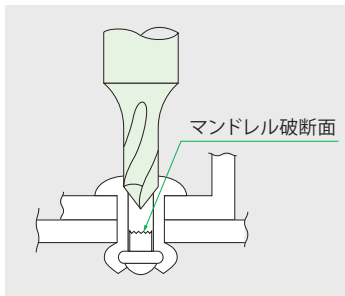
シールドリベット

- 1 パンチでマンドレルを押し出す
- 2 リベットカッターでリベットフランジを削り、取り外す



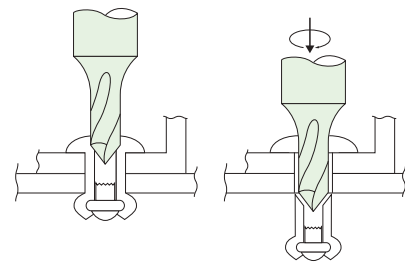
底が抜ける場合もあります

- ワークが厚く、リベットカッター先端でマンドレル破断面が当たる前にリベットフランジを切削できる場合。



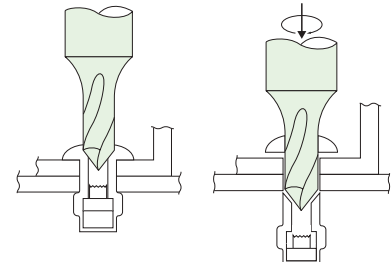
オープンリベット

- 1 リベットカッターでリベットフランジを削り、取り外す













シールドリベット

- 1 リベットカッターでリベットフランジを削り、取り外す



POPリベットツール締結レンジクイックガイド

			φ2.0	φ2.4	φ3.0(3.2)	φ4.0	φ4.8	φ6.4		
ProSet 1600A	空油圧		■							1.05kg
ProSet 2500A	空油圧				■				1.31kg	
ProSet 3400	空油圧						■		2.0kg	
ProSet 3400-8S	空油圧						■		2.0kg	
PowerLink 1500i	空油圧		■						0.79kg	
PB2500	充電		■						1.7kg	
PB3400	充電						■		2.1kg	
PS15	手動		■						0.6kg	
PS20	手動				■				2.1kg	
PS40	手動				■				1.9kg	

※上記はスタンダードリベット(材質:アルミ、スチール)を締結する際の目安とさせていただきます。

※リベットツールをお選びいただく際は、お使いになるリベットのタイプ、材質、サイズをご確認の上、次ページ(P35・36)にてご選定いただけますよう、お願いいたします。

スタンダード

高圧着(HR)

構造体用

シールド

低座屈

基板・電子部品用

軟材質向け

樹脂クリップ嵌合

技術資料

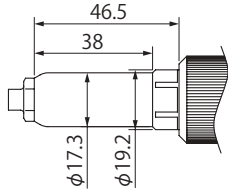
締結工具

ポップリベットツール

ProSet1600A

- 全長：272mm
- 全高：227mm
- 重量：1.05kg
- 使用空気圧力：0.5～0.6MPa

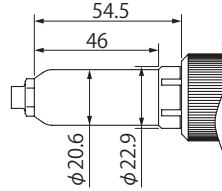
空油圧



ProSet2500A

- 全長：304mm
- 全高：259mm
- 重量：1.31kg
- 使用空気圧力：0.5～0.6MPa

空油圧



注) ProSet2500Aiには、ステンレスマンドレル用として、よりグリップの良い、ジョーをオプション設定しています。

リベット No.	呼径	ジョー	ジョーブッシャ
4■	φ3.2	*PRG540-46B	*PRS2500-33
5■	φ4.0		
SSD5■SSHR	φ4.0	*PRL650-01	*PRS2500-32
6■	φ4.8		

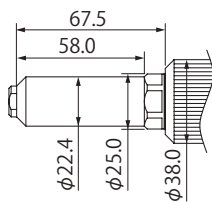
リベット ツール	スタンダード						高圧着 (HR)					構造体用				シールド	
	TAP-BS AD-BS-LF	TAP-SSBS	AD-ABS AD-ABS-LF	SD-BS SD-BS-LF	SSD-BS/ SSBS SSD-BS/ SSBS-LF	TCP-BSB TCP-BS	TAP-HR TAP-HR-LF	AD-AHR	SD-HR SD-HR-LF	SSD-SSHR	TAP-SSHR- LF	SD-HS	AD-AHS	UG	SD-CD	AD	AD-AH
ProSet 1600A	20M~5	3~4	3~5	3~5	4	4~5	4~5	4	4	—	—	—	—	—	—	4	4~5
ProSet 2500A	30M~6	4~6	4~6	30M~6	4~6	4~5	4~6	4~6	4~6	4~5	6	—	—	—	—	4~6	4~6
ProSet 3400	6~8	6	6	6~8	6	—	6~8	6	6	6	6	6~8	8	6~8	8	6~8	—
ProSet 3400-8S	8	—	—	6~8	6	—	6~8	—	6~8	6	6	6~8	8	—	—	8	—
PowerLink 1500i	20M~4	3~4	3~4	3~4	—	4	4	—	—	—	—	—	—	—	—	4	4
PB2500	3~6	3~6	3~6	3~6	4~6	4~5	4~6	4~6	4~6	4~5	6	—	—	—	—	4~6	4~6
PB3400	6~8	6	6	6~8	6	—	6~8	6	6~8	6	6	6~8	8	6~8	8	6~8	6
PS15	20M~6	3~6	3~6	3~6	4~5	4~5	4~6	4~5	4~5	4	6	—	—	—	—	4~5	4~6
PS20 PS40	30M~8	4~6	4~6	30M~8	4~6	4~5	4~8	4~6	4~6	4~6	6	—	8	—	—	4~8	4~6

注①：ProSetツールでTLリベット、UGリベット締結時、1回のトリガ操作では締結できない場合があります。その際は再度トリガ操作を行ってください。

ProSet3400 / ProSet3400-8S

- 全長：333mm
- 全高：315mm
- 重量：2.00kg
- 使用空気圧力：0.5～0.6MPa

空油圧



ProSet3400

- *UG、HS、SD-CDの締結が可能です。(SD8■HRは不可です。)
- *8サイズのUGXを締結する場合、1度の操作で締結が完了しない場合があります。

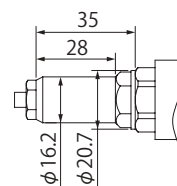
ProSet3400-8S

- *SD8■HRの締結が可能です。(UG、SD-CDは不可です。)

PowerLink1500i

- 全長：355mm
- 全幅：108mm
- 重量：0.79kg
- 使用空気圧力：0.45～0.55MPa

空油圧



スタンダード

高圧着 (HR)

構造体用

シールド

低座屈

基板・電子部品用

軟材質向け

樹脂クリップ嵌合

技術資料

締結工具

PB2500

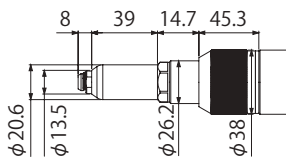


- 全長：320mm
- 全高：241mm
- 重量：1.7kg

- 電池パック(標準)：DC18V、2.0Ah
- 電池パック(オプション)：DC18V、4.0Ah

充電

※作業時以外はハンドフリーを可能にするベルトフックキット(TP134-500)をオプション設定しています。



注) PB2500には、ステンレスマンドレル用として、よりグリップの良い、ジョーをオプション設定しています。

リベットNo.	呼径	ジョー	ジョーブッシュアッセンブリ
4■	φ3.2	*PRG540-46B	*TP124-638
5■	φ4.0	*PRG540-46B	*TP124-618
6■	φ4.8	*PRL650-01	*TP124-620

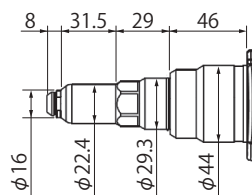


PB3400

- 全長：336mm
- 全高：265mm
- 重量：2.1kg

- 電池パック(標準)：DC18V、2.0Ah
- 電池パック(オプション)：DC18V、4.0Ah

充電



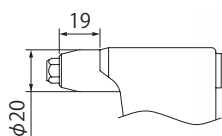
リベットツール	シールド				低座屈				基板・電子部品用			軟材質向け			かん合	
	AD-SSH	SSD-SSH	CD	キャップ	PTM	TAP-BHM	SD-BHM	SSD-BHM	TAP-SMH	PAD-ABS	PAD-HR-CC	BD	AD-TL AD-TL-LF	TAP-SW	SD-HL	クリップ
ProSet 1600A	4~5	4	4	4~5	30M	20M~5	4	4	4~5	25M~4	30M	25M	5	4~5	—	5
ProSet 2500A	4~6	4~6	4~6	4~6	30M	4~6	4~6	4~5	4~5	30M~4	30M	—	5~6	4~6	5	5
ProSet 3400	6	6	6	6	—	6	6	—	—	—	—	—	6	—	—	—
ProSet 3400-8S	—	6	—	—	—	—	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
PowerLink 1500i	4	—	4	4	30M	20M~4	4	—	4	25M~4	30M	25M	—	4	—	—
PB2500	4~6	4~6	4~6	4~6	30M	3~6	4~6	4~5	4~5	25M~4	30M	25M	5~6	4~6	5	5
PB3400	6	6	6	6	—	6	6	—	—	—	—	—	6	6	—	—
PS15	4~6	4~5	4~5	4~6	30M	20M~6	4	4~5	4~5	25M~4	30M	25M	5~6	4~6	5	5
PS20 PS40	4~6	4~6	4~6	4~6	30M	4~6	4~6	4~5	4~5	30M~4	30M	—	5~6	4~6	5	5

注②：PBツールでTLリベット、UGリベット締結時、1回のトリガ操作ではマンドレルを回収せずに、ツール先端からマンドレルが突き出る場合があります。その際は、次のリベットのマンドレルなどで、突き出たマンドレルを押し込んでください。

PS15

- 全長：82mm
- 全高：250mm
- 重量：0.60kg

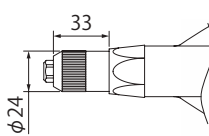
手動



PS20

- 全長：815mm(伸長時)
310mm(収縮時)
- 全幅：190mm
- 重量：2.10kg

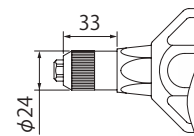
手動



PS40

- 全長：510mm
- 全幅：155mm(ハンドル閉時)
605mm(ハンドル開時)
- 重量：1.90kg

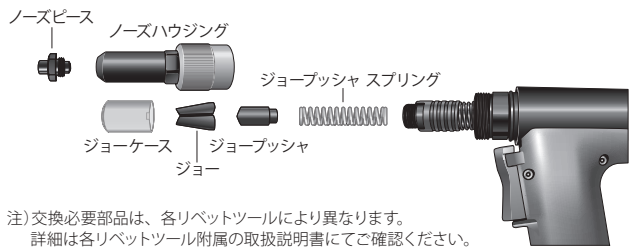
手動



ポップリベットツールパーツ適合表

●リベットのサイズ・マンドレル径等をご確認の上、
各ツールの適合部品をご選定ください。

リベットツールのハウジング内部イメージイラスト



注) 交換必要部品は、各リベットツールにより異なります。
詳細は各リベットツール付属の取扱説明書にてご確認ください。

*印はオプションパーツです。

形状	リベット			ノズピース		ジョー	ジョーブッシュャ		
	リベットNo.	呼径	マンドレル径	部品番号	内径	部品番号	部品番号	内径	
オープン	20M	φ2.0	φ1.1	*PRN214	φ1.4	*PRG402-02	PRS1600-69	φ1.9	
	3	φ2.4	φ1.4	PRN314	φ1.7	PRG402-8A			
	25M	φ2.5	φ1.5	*PRN4K-SK30M	φ2.5				
	30M	φ3.0	φ1.8		φ2.2				
	30M / 30	φ3.0	φ1.8		φ2.5				
シールド	4	φ3.2	φ1.8	PRN414	φ2.2		PRG402-8A	PRS1600-68	φ2.9
			φ1.9	*PRN4K	φ2.5				
			φ2.2		φ1.8				
			φ1.6		*PRN424	φ2.0			
			φ1.8		*PRN434	φ2.2			
オープン	5	φ4.0 / φ4.1 φ4.9 / φ5.2	φ2.3	PRN514	φ2.7	13300	PRS2500-68	φ3.9	
			φ2.4	*PRN524	φ2.4				
			φ2.2	*PRN524	φ2.4				
			φ2.3	*PRN534	φ2.5				
			φ2.3	PRN614	φ3.3				
シールド	5	φ4.0	φ2.3	PRN514	φ2.7	13300	PRS2500-69	φ2.9	
			φ2.4	*PRN524	φ2.4				
			φ2.2	*PRN524	φ2.4				
			φ2.3	*PRN534	φ2.5				
			φ2.3	PRN614	φ3.3				

形状	リベット			ノズピース		ジョー	ジョーブッシュャ		
	リベットNo.	呼径	マンドレル径	部品番号	内径	部品番号	部品番号	内径	
オープン	30M	φ3.0	φ1.8	*PRN4K-SK30M	φ2.5	13300	PRS2500-69	φ2.9	
	30M	φ3.0	φ1.8	PRN414	φ2.2				
	30M / 30	φ3.0	φ1.8		φ2.5				
シールド	4	φ3.2	φ1.8	PRN414	φ2.2	13300	PRS2500-68	φ3.9	
			φ1.9	*PRN4K	φ2.5				
			φ2.2		*PRN424				φ1.8
			φ1.6		*PRN434				φ2.0
			φ1.8		PRN414				φ2.2
オープン	5	φ4.0 / φ4.1 φ4.9 / φ5.2	φ2.3	PRN514	φ2.7	13300	PRS2500-69	φ2.9	
			φ2.4	*PRN524	φ2.4				
			φ2.2	*PRN524	φ2.4				
			φ2.3	*PRN534	φ2.5				
			φ2.3	PRN614	φ3.3				
シールド	5	φ4.0	φ2.3	PRN514	φ2.7	13300	PRS2500-68	φ3.9	
			φ2.4	*PRN524	φ2.4				
			φ2.2	*PRN524	φ2.4				
			φ2.3	*PRN534	φ2.5				
			φ2.3	PRN614	φ3.3				
オープン	6	φ4.8 / 4.9	φ2.7	PRN614	φ3.3	13300	PRS2500-68	φ3.9	
			φ2.9	*PRN6K	φ3.8				
			φ3.2		φ2.9				
			φ3.4		φ2.9				
			φ2.6		*PRN624				φ2.9
シールド	6	φ4.8 / 4.9	φ2.6	*PRN624	φ2.9	13300	PRS2500-68	φ3.9	
			φ2.7	*PRN634	φ3.0				
			φ3.0	PRN614	φ3.3				
			φ3.2	PRN614	φ3.3				
			φ3.0	PRN614	φ3.3				

形状	リベット			ノズピース		ジョー	ジョーブッシュャ	
	リベットNo.	呼径	マンドレル径	部品番号	内径	部品番号	部品番号	内径
オープン	6	φ4.8, 4.9	φ2.9	*PRN6F	φ3.4	PRL650-01	DPN276-079	φ4.6
			φ3.0					
			φ3.0					
			φ3.2					
			φ3.4					
シールド	6	φ4.8, 4.9	φ2.6	*PRN624	φ2.9	PRL650-01	DPN276-079	φ4.6
			φ3.0	*PRN6F	φ3.4			
			φ3.0	PRN8F	φ4.3			
			φ3.8	*PRN8PS				
			φ3.9	*PRN8FS				
オープン	8	φ6.4	φ4.0	PRN8P	φ4.3	PRL650-01	DPN276-079	φ4.6
			φ4.0	*PRN8PS				
			φ4.0	*PRN8FS				
			φ4.0	PRN8P				
			φ4.0	*PRN822				
シールド	8	φ6.4	φ3.7	*PRN822	φ3.9	PRL650-01	DPN276-079	φ4.6

形状	リベット			ノズピース		ジョー	ジョーブッシュャ	
	リベットNo.	呼径	マンドレル径	部品番号	内径	部品番号	部品番号	内径
オープン	6	φ4.8	φ2.9	*PRN6F	φ3.4	PRL650-01	DPN276-167	φ5.1
			φ3.2	*PRN6K	φ3.8			
			φ3.4		*PRN6F			
シールド	6	φ4.8	φ3.0	*PRN6F	φ3.4	PRL650-01	DPN276-167	φ5.1
			φ3.8	PRN8F	φ4.3			
			φ3.9		PRN8F			
オープン	8	φ6.4	φ4.0	PRN8S	φ5.0	PRL650-01	DPN276-167	φ5.1
			φ4.0	*PRN822	φ3.9			
			φ4.6	*PRN822	φ3.9			
シールド	8	φ6.4	φ3.7	*PRN822	φ3.9	PRL650-01	DPN276-167	φ5.1

形状	リベット			ノズピース		ジョー	ジョーブッシュャ		
	リベットNo.	呼径	マンドレル径	部品番号	内径	部品番号	部品番号	内径	
オープン	20M	φ2.0	φ1.1	*PRN214	φ1.4	*PRG402-02	*PL1500i-02 / 20M	φ1.6	
	3	φ2.4	φ1.4	PRN314	φ1.7	PRG402-8A	PL1500i-02	φ2.4	
	25M	φ2.5	φ1.5	*PRN4K-SK30M	φ2.5				
	30M	φ3.0	φ1.8		φ2.2				
	30M / 30	φ3.0	φ1.8		φ1.9				
シールド	4	φ3.2	φ1.8	PRN414	φ2.2				PRG402-8A
			φ1.9	*PRN424	φ1.8				
			φ1.6		*PRN434	φ2.0			
			φ1.8		*PRN434	φ2.0			
			φ4.1		PRN414	φ2.2			

スタンダード

高圧着 (HR)

構造体用

シールド

低座屈

基板・電子部品用

軟材質向け

樹脂クリップ嵌合

技術資料

締結工具

*印はオプションパーツです。

PB 2500	リベット			ノーズピース		ジョー	ジョーブッシャ		
	形状	リベットNo.	呼径	マンドレル径	部品番号	内径	部品番号	部品番号	内径
オープン	3■	25M■	φ2.5	φ1.4	*TP124-539	φ1.7	*PRG540-46B	*TP124-547	φ1.9
				φ1.5					
				φ1.8					
オープン	30M■ / 30■	φ3.0	φ1.5	TP124-540	φ2.2	13300	TP124-635	φ2.3	
			φ1.8						
			φ1.9						
シールド	4■	φ3.2	φ2.2	TP124-541	φ2.7	TP124-548	φ2.9		
			φ1.6						
			φ1.8						
オープン	5■	φ4.1	φ2.0	TP124-540	φ2.2	TP124-635	φ2.3		
			φ1.9						
			φ2.3						
オープン	5■	φ4.1	φ2.4	TP124-541	φ2.7	TP124-548	φ2.9		
			φ2.7						
			φ2.8						
シールド	5■	φ4.9	φ2.7	TP124-542	φ3.3	TP124-549	φ3.9		
			φ2.8						
			φ2.2						
オープン	6■	φ4.0	φ2.3	*TP124-545	φ2.4	TP124-548	φ2.9		
			φ2.3						
			φ2.7						
シールド	6■	φ5.0	φ2.9	TP124-542	φ3.3	TP124-549	φ3.9		
			φ2.7						
			φ3.2						
オープン	6■	φ4.8	φ3.4	*TP124-543	φ3.8	TP124-549	φ3.9		
			φ2.6						
			φ2.7						
シールド	6■	φ4.9	φ3.0	*TP124-546	φ2.9	TP124-549	φ3.9		
			φ2.7						
			φ3.0						
オープン	6■	φ6.0	φ2.9	TP124-542	φ3.3	TP124-549	φ3.9		
			φ2.7						
			φ3.0						

PB 3400	リベット 呼径	リベットタイプ	材質(リベットボディ/マンドレル)				SAノーズ ハウジング	SAジョー ブッシャ	テールガイド
			アルミ/アルミ	アルミ/ステンレス	スチール/スチール	ステンレス/ステンレス			
φ4.8	スタンダードリベット	*TP124-542	*TP124-542	*TP124-542	*TP124-542	TP143-594	*TRM00157	*TP144-647	
		*TP124-546	*TP124-546	*TP124-546	*TP124-546				
		BHMリベット	-	*TP124-542	*TP124-542				
		ピールリベット	-	*TP124-542	-				
		HRrivets*	*TP124-543	*TP124-542	*TP124-543				*TP124-543
		HSrivets*	-	-	-				
		TLrivets*	*TP124-542	-	-				
		UGリベット(Dタイプ)	*TRM00119	-	*TRM00119				*TRM00119
		UGリベット(Kタイプ)	*TP143-648	-	*TP143-648				*TP143-648
		スタンダードリベット	-	TP144-593	TP144-593				-
φ6.4	シールドリベット	-	*TP144-640	-	-	TP143-594	TP144-595	TP144-659	
		HRrivets*	-	-	-				
		(アルミ/スチール)	-	TP144-593	-				-
		HRrivets*	-	-	*TP144-657				-
		(スチール/スチール)	-	-	-				-
		HSrivets*	TP144-593	-	TP144-593				-
		UGリベット(Dタイプ)	TRM00115	-	TRM00115				TRM00115
		UGリベット(Kタイプ)	TP143-646	-	TP143-646				TP143-646
		コンダクティブリベット	-	-	TP143-646				-
									*TP143-643

PS15	リベット			ノーズピース		ジョー	ジョーブッシャ		
	形状	リベットNo.	呼径	マンドレル径	部品番号	内径	部品番号	部品番号	内径
オープン	20M■	3■	φ2.0	φ1.1	*TZ074-828	φ1.4	FAM400-084	DPM400-086	φ5.0
				φ1.4					
				φ1.5					
オープン	25M■	30M■ / 30■	φ2.5	φ1.5	DPM400-A08	φ2.0	DPM400-086	φ5.0	
				φ1.8					
				φ1.9					
シールド	4■	φ3.2	φ1.8	DPM400-B08	φ2.2	DPM400-C08	φ2.7		
			φ1.9						
			φ2.2						
シールド	4■	φ3.2	φ1.6	DPM400-A08	φ2.0	DPM400-C08	φ2.7		
			φ1.8						
			φ2.0						
オープン	5■	φ4.1	φ2.0	DPM400-B08	φ2.2	DPM400-C08	φ2.7		
			φ1.9						
			φ2.3						
オープン	5■	φ4.9 / φ5.2	φ2.4	DPM400-D08	φ3.2	DPM400-C08	φ2.7		
			φ2.7						
			φ2.8						
シールド	5■	φ4.0	φ2.2	DPM400-D08	φ3.2	DPM400-C08	φ2.7		
			φ2.3						
			φ2.7						
オープン	6■	φ4.8 / 4.9	φ2.9	DPM400-D08	φ3.2	DPM400-C08	φ2.7		
			φ2.7						
			φ2.9						
シールド	6■	φ6.0	φ2.6	DPM400-D08	φ3.2	DPM400-C08	φ2.7		
			φ2.7						
			φ2.9						

PS20 PS40	リベット			ノーズピース		ジョー	ジョーブッシャ		
	形状	リベットNo.	呼径	マンドレル径	部品番号	内径	部品番号	部品番号	内径
オープン	30M■ / 30■	4■	φ3.0	φ1.8	DPM400-B10	φ2.3	FAM400-020	DPM400-047	φ4.8
				φ1.9					
				φ2.2					
シールド	4■	φ3.2	φ1.6	DPM400-C10	φ2.8	DPM400-B10	φ2.3		
			φ1.8						
			φ2.0						
オープン	5■	φ4.1	φ1.9	DPM400-B10	φ2.3	DPM400-C10	φ2.8		
			φ2.3						
			φ2.4						
シールド	5■	φ4.0 / φ4.1	φ2.7	DPM400-D10	φ3.3	DPM400-C10	φ2.8		
			φ2.7						
			φ2.8						
オープン	6■	φ4.9 / φ5.2	φ2.2	DPM400-D10	φ3.3	DPM400-C10	φ2.8		
			φ2.3						
			φ2.7						
シールド	6■	φ4.0	φ2.9	DPM400-E10	φ3.8	DPM400-D10	φ3.3		
			φ2.7						
			φ3.2						
オープン	6■	φ4.8 / 4.9	φ3.4	DPM400-F10	φ4.6	DPM400-D10	φ3.3		
			φ2.6						
			φ2.7						
シールド	6■	φ6.0	φ3.0	DPM400-F10	φ4.6	DPM400-D10	φ3.3		
			φ2.9						
			φ3.8						
オープン	8■	φ6.4	φ3.9	DPM400-F10	φ4.6	DPM400-D10	φ3.3		
			φ4.0						
			φ3.7						

特殊ノーズピース

カラーリベット用ノーズピース

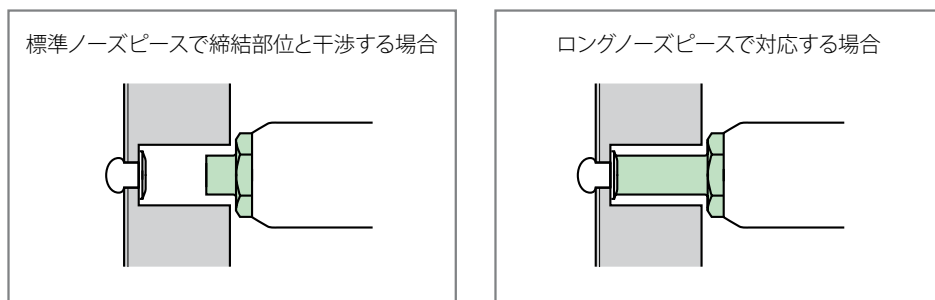
- カラーリベットを標準ノーズピースで締結すると、リベットのフランジに跡(変色、剥がれ)が残る場合があります。この跡を軽減するため、カラーリベット専用のノーズピースをご用意しております。(受注生産)

※ カラーリベット、カラーリベット用ノーズピースをご検討の際は営業担当までお問い合わせください。
 ※ 下記ノーズピース一覧は、スタンダードリベット(オープンタイプ・丸頭形状)のカラー仕様用です。
 対象製品：TAPD-BS、TAPD-SSBS、AD-ABS、SD-BS、SSD-BS、SSD-SSBSの各カラー仕様

品番：COLOR314	品番：COLOR414	品番：COLOR514	品番：COLOR614

ロングノーズピース

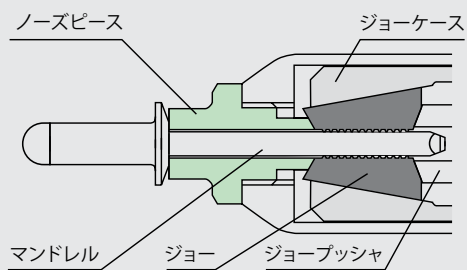
- 標準のノーズピースでは締結部位と干渉する場合、ロングノーズピースをご使用ください。(受注生産)



「ポップリベット締結のメカニズム」

ポップリベット締結の際、右図のようにジョーの歯部がリベットのマンドレル部をしっかりと挿むマンドレル寸法が必要です。

その為、ロングノーズピースの長さに応じ、マンドレルの長さの変更が必要になる場合があります。



※ ロングマンドレルのリベット、ロングノーズピースをご検討の際は営業担当までお問い合わせください。
 ※ 下記ノーズピース一覧は、スタンダードリベット(オープンタイプ・丸頭/皿頭形状)のロングマンドレル仕様用です。
 対象製品：TAPD/K-BS、TAPD/K-SSBS、AD/K-ABS、SD/K-BS、SSD/K-BS、SSD/K-SSBSの各ロングマンドレル仕様

品番	A(mm)	品番	A(mm)	品番	A(mm)	品番	A(mm)
PRN314-10	10	PRN414-10	10	PRN514-10	10	PRN614-10	10
PRN314-15	15	PRN414-15	15	PRN514-15	15	PRN614-15	15
PRN314-20	20	PRN414-20	20	PRN514-20	20	PRN614-20	20

--	--	--	--



PROSETシリーズのオプション

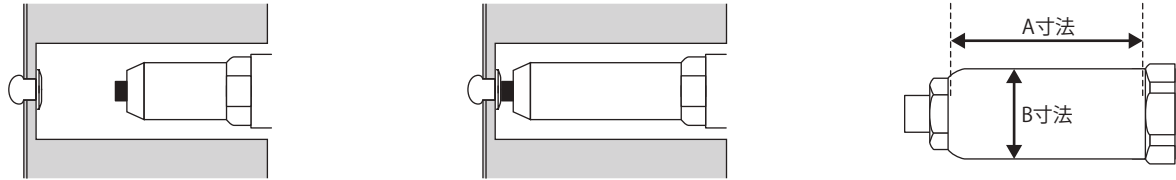
スタンダード
高圧着 (HR)
構造体用
シールド
低圧屈
基板・電子部品用
軟材質向け
樹脂クリップ嵌合
技術資料
締結工具

○ フロントエンドエクステンションキット (ProSet1600A、ProSet2500A対応)

● 通常のノーズハウジングでは締結部位と干渉する場合、ノーズハウジングを+50mm延長するフロントエンドエクステンションキットをご使用ください。

標準ノーズピースで干渉する場合

フロントエンドエクステンションキットで対応する場合

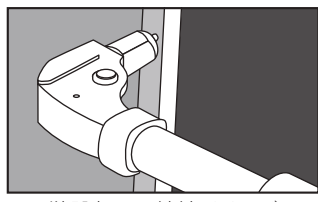


適応リベットツール	フロントエンドエクステンションキット品番	フロントエンドエクステンションキット寸法		標準ノーズハウジング寸法	
		A(mm)	B(mm)	A(mm)	B(mm)
ProSet1600A用	PRS1600-101	88	φ17.3	38	φ17.3
ProSet2500A用	PRS2500-101	96	φ20.7	46	φ20.6

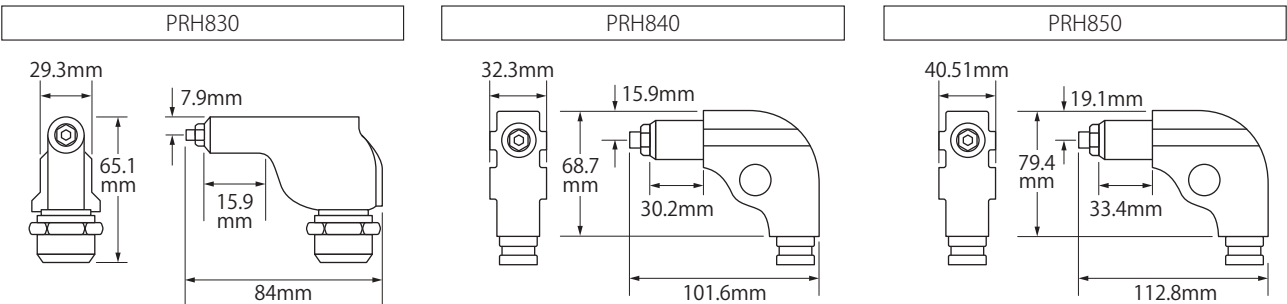
○ コーナーヘッド & 専用アダプター (ProSet2500A、ProSet3400対応)

● 狭隙部での締結を可能にします。

適応サイズ	コーナーヘッド品番	アダプターキット品番	
		ProSet2500A用	ProSet3400用
4サイズ (φ3.2) 以下	PRH830	PRH830-2500	—
6サイズ (φ4.8) 以下	PRH840	PRH840-2500	PRH840-3400
8サイズ (φ6.4) 以下	PRH850	—	PRH850-3400



狭隙部での締結イメージ



※「コーナーヘッド」と「アダプターキット」を組み合わせ、適応ツールに取り付けてご使用ください。
※ご使用の際は、弊社に取り付けの依頼をされる事を、推奨させていただきます。

○ デフレクタキット (ProSet1600A、ProSet2500A、ProSet3400対応)

● マンドレル排出をツール前方 (ノーズピース) より行いマンドレルコレクターを必要としない場合、マンドレルの飛散を防止します。

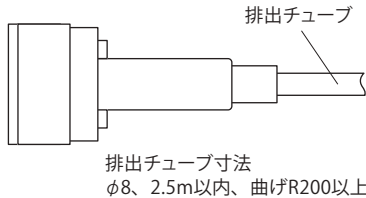
適応リベットツール	デフレクタキット品番
ProSet1600A用	PRS1600-104
ProSet2500A用	
ProSet3400用	FAN276-166



○ チューブ排出キット (ProSet1600A、ProSet2500A、ProSet3400対応)

● マンドレルをマンドレルコレクターには収容せず、チューブで排出する方法です。

適応リベットツール	チューブ排出キット品番	適用リベットサイズ
ProSet1600A用	ProSet1600A-TE-KIT	各サイズ共用
ProSet2500A用	ProSet2500A-TE-KIT-5	4、5サイズ (マンドレル径φ2.4以下)
	ProSet2500A-TE-KIT-6S	5、6Sサイズ (マンドレル径φ2.4超え)
ProSet3400用	ProSet3400-TE-KIT	8サイズ



排出チューブ
排出チューブ寸法
φ8、2.5m以内、曲げR200以上

Rivet Kwik-II (リベット供給機)

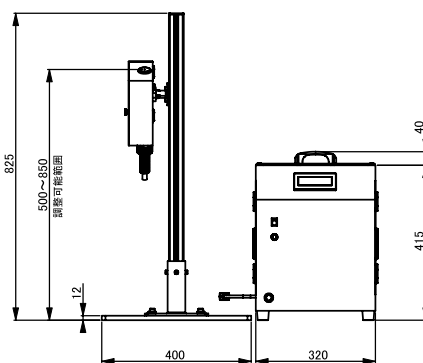
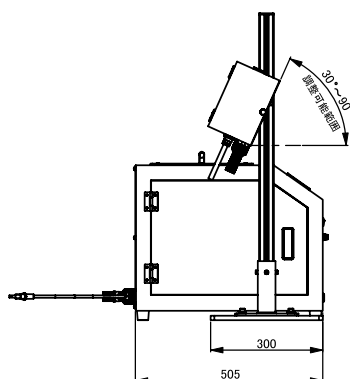
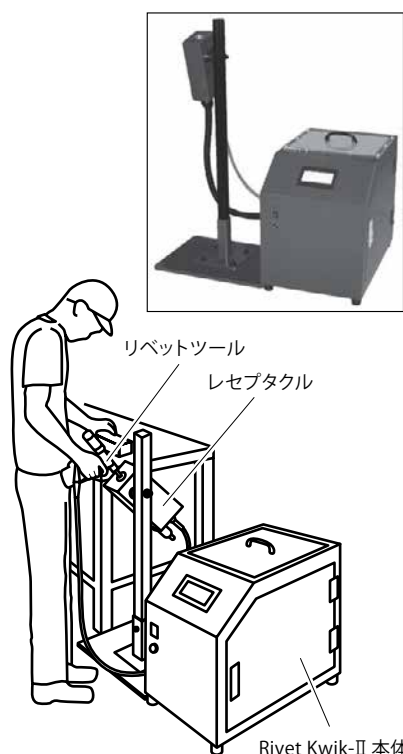
(受注生産品)

■特長

リベットツールをレセプタクルへ挿入することにより、リベットが自動的に装着されます。片手が空くため、ワークを準備したり、押さえながらの作業が可能となり、作業時間が短縮されます。また、リベットの装着時間が一定するため、作業者の熟練度に依存されない安定したサイクルでの締結作業が可能になります。作業者の移動距離が少ない定位置作業において高い効果を発揮します。

■仕様

電源：AC100V 50/60Hz
 使用空気圧力：0.5～0.6Mpa
 空気消費量(ANR)：約2ℓ/回
 (リベットツールの空気消費量は含みません)
 リベット供給能力：最大約30本/分
 重量：約23.5kg
 (レセプタクル及びツールスタンドは含みません)



【適合ツール】

形式	適応リベットツール
RivetKwik-II-4S	ProSet1600A
RivetKwik-II-4L	ProSet2500A
RivetKwik-II-5S	ProSet1600A
RivetKwik-II-5L	ProSet2500A
RivetKwik-II-6L	ProSet2500A

※リベットツールの能力については、各リベットツールの取扱説明書を参照ください。

【適合リベット】

○：使用可能、△：投入量を制限する必要あり

リベットタイプ	リベット形式	サイズ		
		41~44	52~54	62~64
スタンダード	TAP-D (K) -B5/SSBS	○	○	○
	TAP-D (K) -SSBS	○	○	○
	AD (AK) -ABS	○	○	○
	SD (SK) -B5	○	○	○
高圧着	SSD (SSK) -B5/SSBS	○	○	○
	TAP-D (K) -HR	△	△	△
	AD (AK) -AHR	○	○	○
	SD (SK) -HR	○	○	○
	SSD (SSK) -SSHR	○	○	○

※上記表にないリベット・サイズについては別途問い合わせください。
 ●使用は予告なく変更する場合がありますので、ご了承ください。

Rivet Kwik-PF (リベット供給機パーツフィーダ仕様)

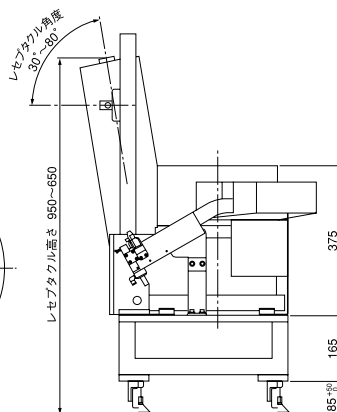
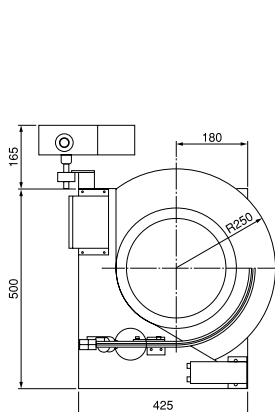
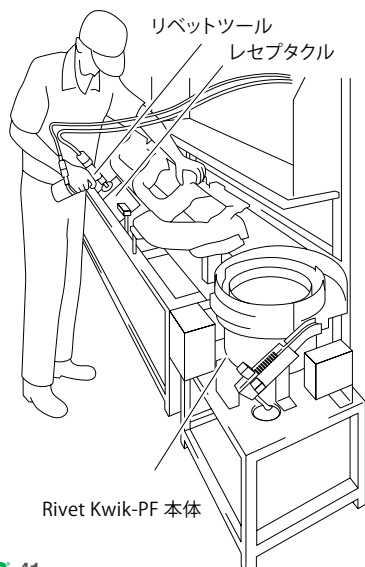
(受注生産品)

■特長

Rivet Kwik-IIでは対応できないリベットサイズに対し、ご要望に合わせて設計、製作します。皿頭やラージフランジには、オプションの2段式レセプタクルを使用し、フランジ変形無しに安定したリベット供給が可能になります。下図のようにRivet Kwik-PF本体とレセプタクルを離れた配置も可能です。

■仕様

電源：AC100V 50/60Hz
 使用空気圧力：0.45～0.55Mpa
 リベット供給能力：20～30本/分
 重量：約70kg



注)製作可否については、リベットサイズを指定してお問い合わせください。
 ●仕様は予告なく変更する場合がありますので、ご了承ください。

ISO認証取得

ポップリベット・ファスナー株式会社の高品質、高精度な製品群は、当社の優れた生産ラインから生み出されています。また、充実したQC設備と厳しい品質管理体制により、安定した高品質な製品を提供し続けます。国内ではISO9001/TS16949とISO14001を認証取得いたしました。

ISO 9001/TS 16949 認証取得

【対象商品】

ポップリベット、ポップナット、インサート、溶接スタッド、樹脂製ファスナー

【認証取得部門】

ポップリベット・ファスナー株式会社
豊橋工場

【品質方針】

ポップリベット・ファスナー株式会社 (NPR) は

- 1) 創意工夫を心掛け、継続的に革新的なコスト効率の高いファスニングシステムを製品化し、顧客及び社会への貢献をはかります。
- 2) 生・販・技の強固なチームワークにより、継続的な生産性向上に挑戦し、様々な顧客要求に対応します。
- 3) すべてのプロセス（生・販・技）を通して、品質及び環境を最優先とした工業用ファスナーメーカーを目指します。



ISO 14001 認証取得

【登録事業者】

ポップリベット・ファスナー株式会社 豊橋工場

【環境方針】

ポップリベット・ファスナー株式会社 豊橋工場は、工業用ファスナーメーカーとして『接合技術を持って生産技術の進化に寄与することで社会に貢献する』という社是の下、社業を通して地球環境の保全と事業活動の両立を行い、国際社会へ役立つように尽力する。当社の事業活動が、環境に与える影響の中で、特に次における項目について重点的に環境保全活動を推進する。

- 1) すべての業務において、省資源、リサイクル、廃棄物削減、省エネルギーを推進する。
- 2) 環境に配慮した設計や生産工程の推進を行う。
- 3) 環境目的及び目標を設定し、その達成に努め、継続的改善を図る。
- 4) 関係する環境の法的要求事項、及び当社が同意するその他の要求事項を順守し、必要に応じて自主管理規定を設定し更なる環境保全に取り組む。
- 5) 地域社会の一員として、地域における環境保全活動に努め、美化活動を推進する。
- 6) この環境方針を工場に働くすべての人に周知させ、一般に公開する。



ポップ製品群

POP® Avdel® Blind Rivets

片側作業で複数のワークを
締結することが可能

- サイズ：φ2.0 φ2.4 φ2.5 φ3.0 φ3.2 φ4.0
φ4.8 φ6.4 φ10.2
- 材質：アルミ、スチール、
ステンレス、銅



Plastic Clips

お客様の仕様に基づいた設計・製造対応

- プラスチッククリップ：インシュレータークリップ / モールディングクリップ / スクリューグロメット / カーペットクリップ / ハーネスクリップ / プッシュクリップ / パイプクリップ / トリムクリップ



Avdel® Speed Fasteners

ブラインドリベット連続締結
システム

NeoSpeed® Rivscrew®

- サイズ：φ2.4 φ2.8 φ3.0
φ3.2 φ4.0 φ4.8
- 材質：アルミ、
スチール、ステンレス



Stud Welding Systems

ドローンアーク方式の安定した
スタッド溶接を実現



POP® Avdel® Blind Nuts

片側から薄板の金属製ワークや
樹脂材にナットを取り付ける

- サイズ：M3 M4 M5 M6 M8
M10 M12
- 材質：アルミ、スチール、
ステンレス



Self Piercing Riveting Systems

スポット溶接に取って代わる
最新の接合方法



KALEI® Press Fastener series

圧入方式で薄板や溶接に不向きなワークにナットを取り付ける

- カレイナットねじ径：M2.0 M2.5 M2.6 M3 M4
M5 M6 M8 M10 M12 M16 M20
- カレイナット材質：
スチール、ステンレス



Avdel® Blind Sealing Plugs Avseal®

片側締結のシーリング・プラグ

- サイズ：M4 M5 M6 M7 M8
M9 M10 M11 M12
- 材質：アルミ (リベット) / ステム (スチール)



Stanley Engineered Fastening Group Asia

Japan

Kioicho Park Building 3-6 Kioicho,
Chiyodaku, Tokyo 102-0094 Japan
Tel : 81-3-3265-7291
Fax : 81-3-3265-7298

Japan

Noyori-cho Hosoda, Toyohashi,
Aichi 441-8540 Japan
Tel : 81-532-25-8873
Fax : 81-532-25-1147

P.R.China

Building #9, 615 Fengdeng Road, Malu Town,
Jiading District, Shanghai 201818
People's Republic of China
Tel : 86-21-3915-5588
Fax : 86-21-3915-5500

Thailand

40/22 Moo. 5, Tambol U-Thai,
Amphur U-Thai, Ayutthaya 13210 Thailand
Tel : 66-35-741670
Fax : 66-35-741676

Korea

32-9, Jik-dong, Gwangju-si,
Gyeonggi-do, 464-090,
R.O. Korea
Tel : 82-1661-6342
Fax : 82-505-277-2017

India

6th Floor, APEX Towers, No 54,
R.A. Puram Chennai 600 028 India
Tel : 91-44-4306-0639, 4343-7100
Fax : 91-44-4306-0678

India

Road No 27, Plot No A-165
Wagale Industrial Estate
Thane (West) 400 604 India
Tel : 91-22-4113-4343
Fax : 91-22-4113-4360, 2582-5365

- 仕様は予告なく変更する場合がありますので、ご了承下さい。
- 無断転載禁止



ISO 9001/TS 16949 認証取得・ISO 14001 認証取得

お問い合わせは



株式会社 三友精機

本社 〒169-0074 東京都新宿区北新宿1-25-16(キャビン柏木)
TEL 03-3365-1381 FAX 03-3365-2496
名古屋営業所 〒460-0011 名古屋市中区大須4-14-26(ジツダビル)
TEL 052-241-1790 FAX 052-251-3690
URL <http://www.sanyu-seiki.com>

ポップバットファスナー株式会社

- 本社 / 東京都千代田区紀尾井町3-6(紀尾井町パークビル) 〒102-0094 Tel 03-3265-7291(代)
- 営業部門
- 栃木営業所 / 栃木県宇都宮市平出工業団地9-23 〒321-0905 Tel 028-613-5021(代)
- 東京営業所 / 東京都千代田区紀尾井町3-6(紀尾井町パークビル) 〒102-0094 Tel 03-3265-7291(代)
- 北陸営業所 / 富山県高岡市京田462-1 〒933-0874 Tel 0766-25-7177(代)
- 豊橋営業所 / 愛知県豊橋市野依町字細田 〒441-8540 Tel 0532-25-1126(代)
- 中部営業所 / 愛知県岡崎市伝馬通2-24(あいおいニッセイ同和損保岡崎ビル) 〒444-0038 Tel 0564-88-4600(代)
- 大阪営業所 / 大阪市淀川区西中島6-11-25(第10新大阪ビル) 〒532-0011 Tel 06-7668-1523(代)
- 広島営業所 / 広島市東区光町1-10-19(日本生命広島光町ビル) 〒732-0052 Tel 082-568-5002(代)
- 九州営業所 / 福岡県福岡市博多区博多駅東2-5-19(サンライフ第3ビル) 〒812-0013 Tel 092-686-8622(代)
- 鈴鹿出張所 / 三重県鈴鹿市西条4-48(西条ビルディング) 〒513-0809
- 工場 豊橋工場 / 愛知県豊橋市野依町字細田 〒441-8540 Tel 0532-25-1126(代)
- 御津工場 / 愛知県豊川市御津町佐藤浜字2号地 〒441-0304