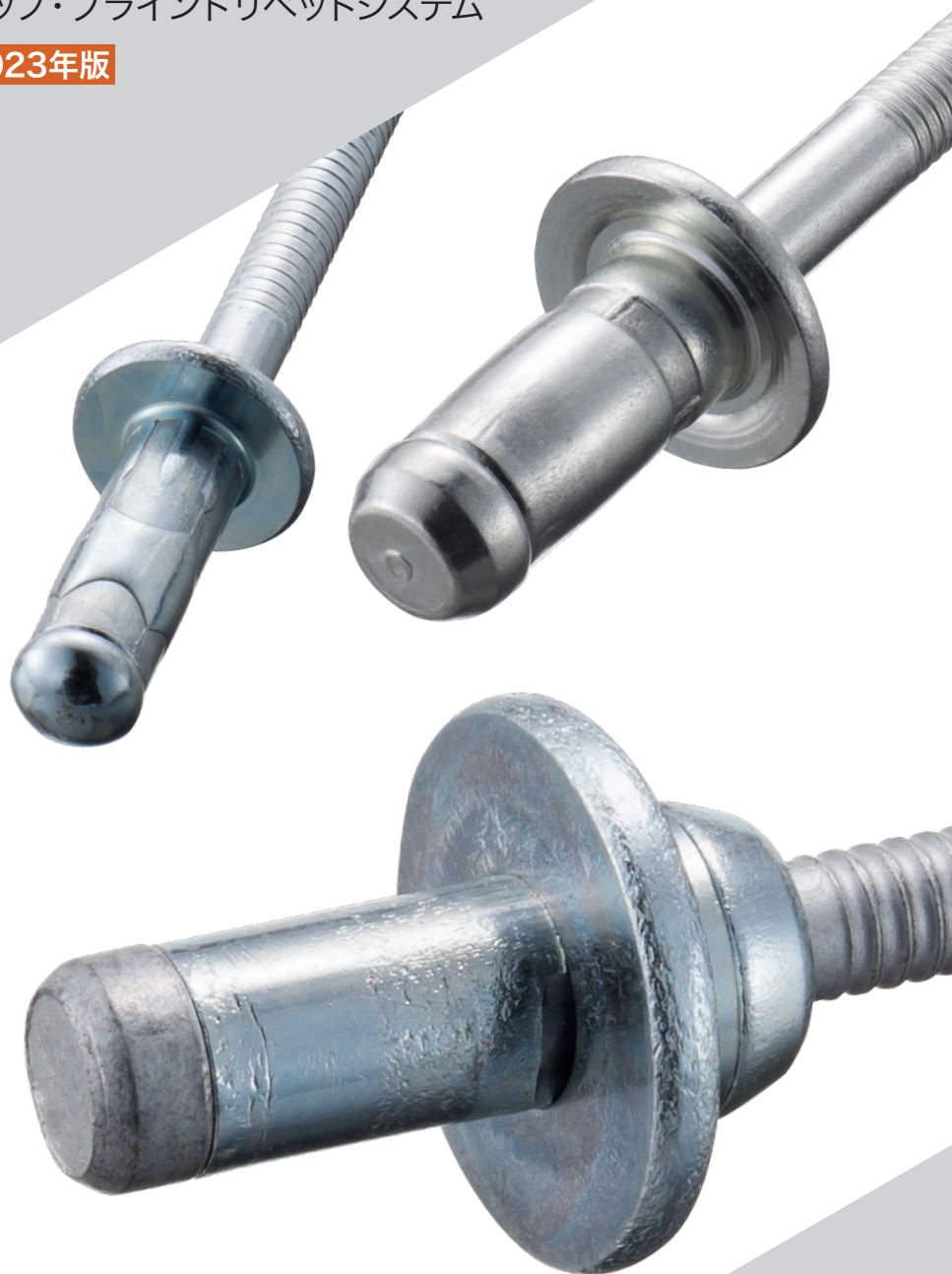


**STANLEY**  
Engineered Fastening

## BLIND RIVET SYSTEMS

ポップ・ブラインドリベットシステム

2023年版

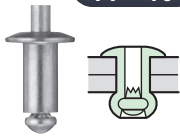


**POP**<sup>®</sup>

ポップリベット・ファスナー株式会社  
NIPPON POP RIVETS AND FASTENERS LTD.

## スタンダード

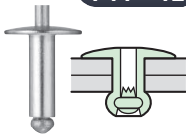
スタンダード  
リベット  
P7~10



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

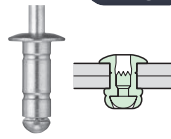


フランジ側のワーク  
下穴径が大きい場合  
に有効です。

- 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)

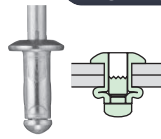
HRリベット  
(ローリング加工)  
P13



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

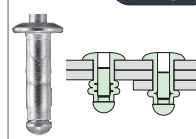
HRリベット  
(スウェーピング加工)  
P13~15



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

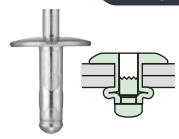
HRマルチグリップ  
リベット (MG)  
P15



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

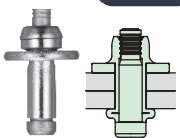


フランジ側のワーク  
下穴径が大きい場合  
に有効です。

- 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

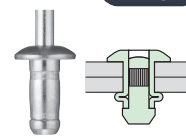
ハイクランピング  
リベット (HC)  
P17



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

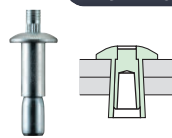
ハイトレングス  
リベット (HS)  
P18



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

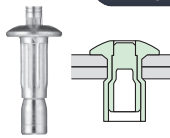
ウルトラグリップ  
リベット (UG)  
P19~20



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

コンタクティブ  
リベット (CD)  
P20

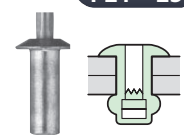


リベット締結だけで  
塗装膜を突き破り、  
ワーク間に電気導通  
が得られます。

- 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

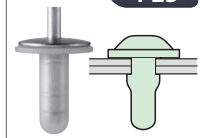
シールドリベット  
P21~23



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

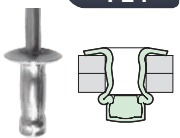


HRリベット (高圧着)  
に樹脂キャップを被  
せ、防水効果を高め  
ています。

- 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

## シールド

シールドタイト  
P24

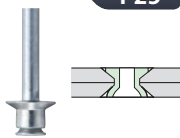


リベットボディが袋  
状にマンドレルヘッ  
ドを覆う「シールド  
リベット」、リベット  
ボディがバルブ形状に  
座屈する「HRリベ  
ット」、双方の機能を  
兼ね備えております。

- リベットボディ材質：  
ステンレス
- リベット呼径：  
φ4.0 φ4.8

## 低座屈

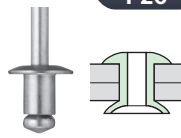
PTMリベット  
P25



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

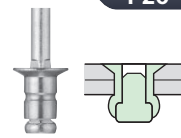
BHMリベット  
P26



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  
P26

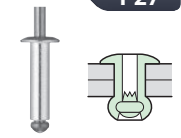


薄厚タイプのマンド  
レルヘッドにより、  
締結時マンドレルヘ  
ッドを飛ばさずに座  
屈高さを低く抑えら  
れます。

- 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

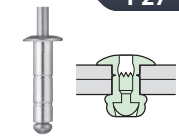
ソフトセット  
リベット  
P27



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

CCRリベット  
P27



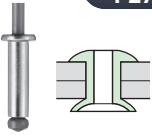
三端子半導体の締結  
用です。締結時に半  
導体素子に影響を与  
えず、十分な放熱効  
果が得られます。

- リベットボディ材質：  
アルミ
- リベット呼径：  
φ3.0

## 基板・電子部品用

### エジェクター リベット

P27



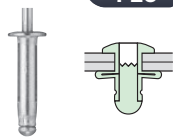
エジェクターの動きに最適な締結が得られます。

- 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

P28

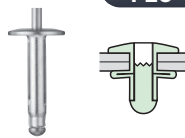


リベットボディの座屈側が3方向ヘリドに広がり締結します。特に軟材質のワークや薄板に効果が得られます。

- 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)

P28



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

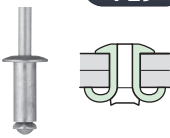
## 目次 / INDEX

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	21~24
低座屈	25~26
基板・電子部品用	27
軟材質向け	28~29
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

## 軟材質向け

### ピールリベット

P29

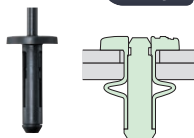


リベットボディがピール状に外側へ開いて締結します。樹脂などの軟材質のワーク締結に適します。

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

### 樹脂リベット

P29



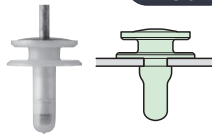
POM (ポリアセタール) 材により、自動車等において融雪剤 (塩化カルシウム) がかかる部位にも使用可能です。

- 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

## ポップリベットツール&ファスニングシステム

P34~41

### ProSet XT1



- 全長：291L×245H
- 重量：1.17kg
- 空油圧

### PB2500



- 全長：320L×241H
- 重量：1.7kg (電池パック含む)
- 充電

### PB3400



- 全長：336L×256H
- 重量：2.1kg (電池パック含む)
- 充電

### Rivet Kwik- II

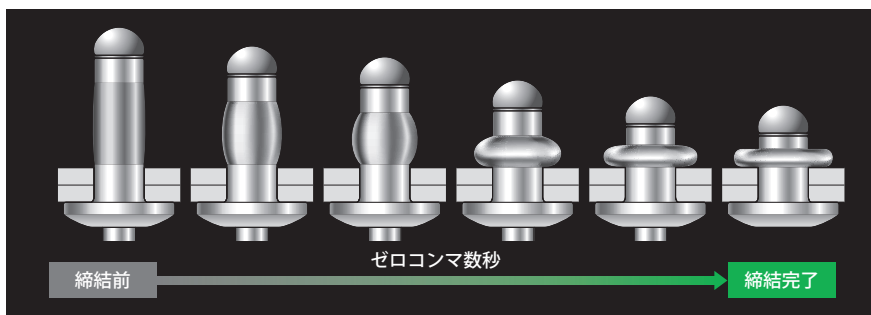


- 全高 (本体)：415mm
- 重量 (本体)：約23.5kg

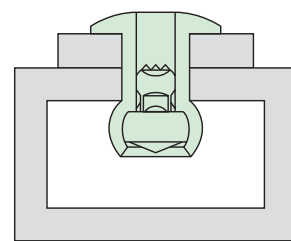
# ポップリベットの片側締結工法は スピーディーな組立ラインを実現します。

- 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)

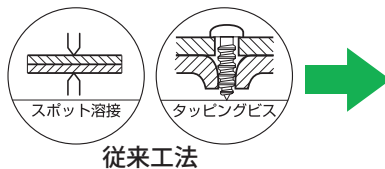
## ポップリベットの締結工程



## ポップリベット工法

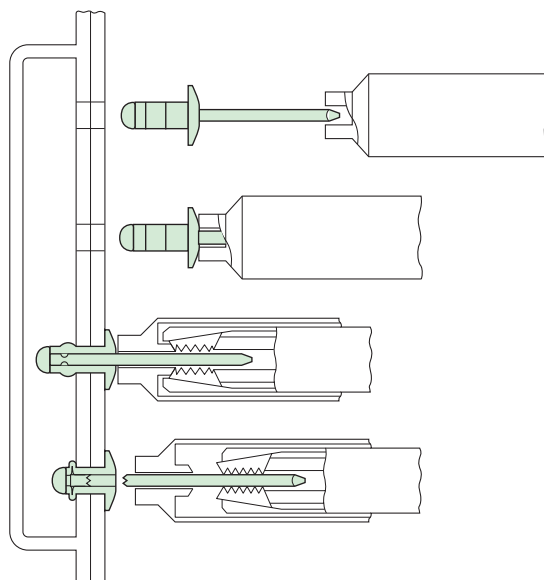


- ポップリベットの片側締結工法は、従来工法であるスポット溶接、アーク溶接等の溶接工法、タッピングビス工法等と比較すると、初心者でも簡単にスピーディーな組み立て作業が可能となり、コストダウンに貢献します。



## 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



### 注意!

ご使用になる前に、リベットツール取扱説明書の、安全上・使用上の注意事項をよくお読みの上、取扱説明書の指示に従って正しくご使用ください。

### 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注意ください。

(2012年8月1日施行の政省令等に準拠)

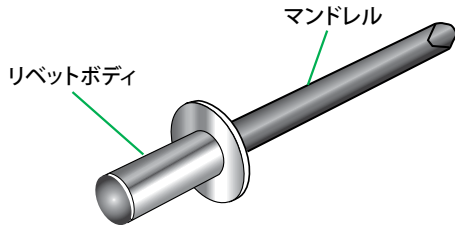
# ポップリベットの選定は ワークの条件と要求仕様に応じてご検討ください。

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

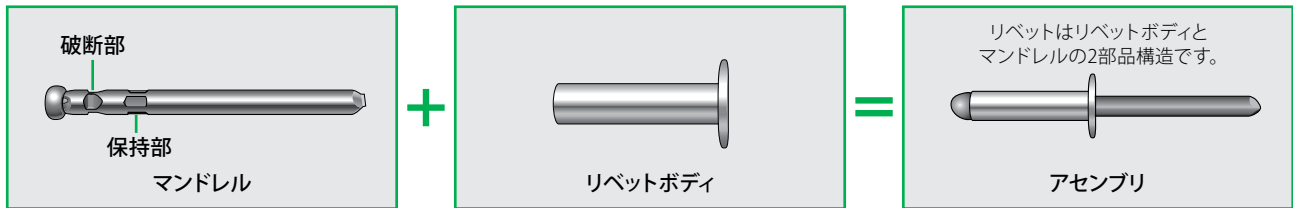
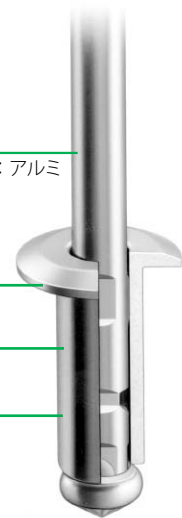
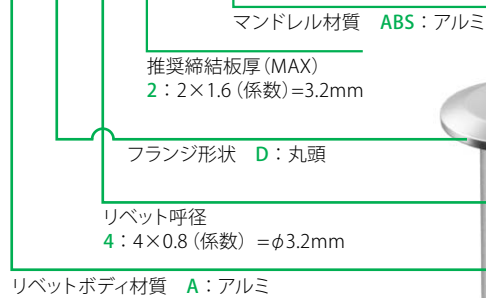
ポップリベットの品名にはそれぞれの仕様（リベットボディとマンドレルの材質、フランジ形状、リベット呼径、推奨締結板厚）を意味する記号や数字が付けられています。

### ポップリベット 各部の名称



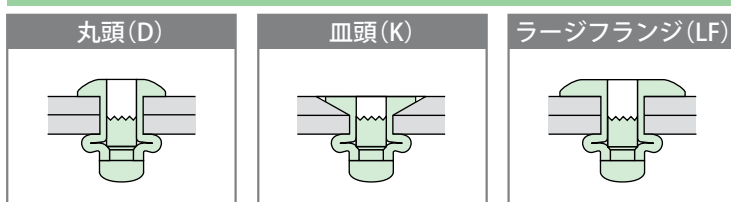
## ○ 参考例：AD42ABSの場合

# AD42ABS

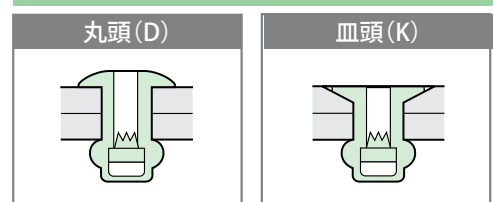


## ○ ポップリベットの形状について

### オープンリベット

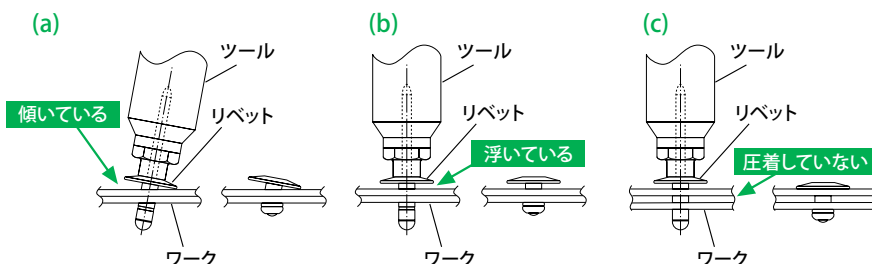


### シールドリベット

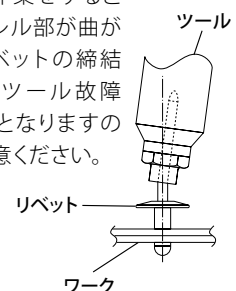


## 締結時の注意事項

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。



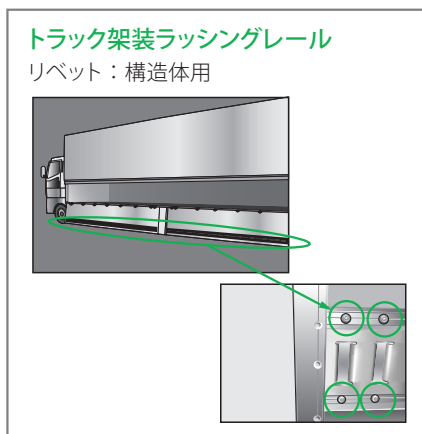
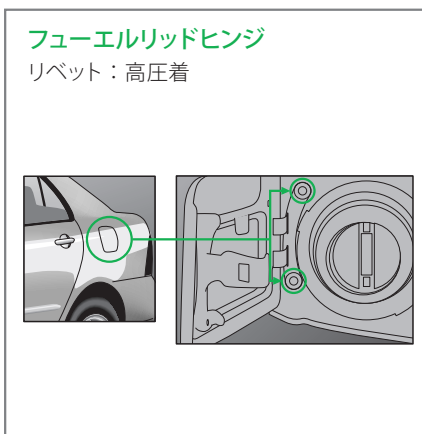
# ポップリベット特徴表記記号

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。

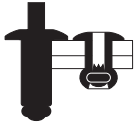
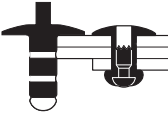
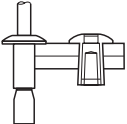
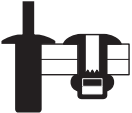
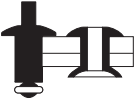
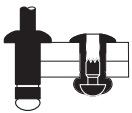
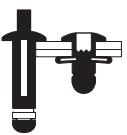

 <b>スタンダード</b>	<b>一般締結用</b> 様々な部位で使用される最も一般的なスタンダードタイプです。	 <b>ラージフランジ</b>	<b>ラージフランジ</b> フランジ側のワーク材質が軟質の場合や下穴径が大きい場合に適しています。
 <b>ヘッド固着</b>	<b>マンドレルヘッド固着</b> 締結後、振動でマンドレルが動く事によるカタカタ音を発生させません。	 <b>ワイド座屈</b>	<b>ワイド座屈</b> 径が広いバルブ形状に座屈し、実ワークでの引張強度を向上させます。
 <b>高圧着</b>	<b>高圧着</b> ワーク間に高い圧着力を発生させます。	 <b>高強度</b>	<b>高強度</b> 大型構造体等、より強度が必要な部位向けです。
 <b>ワイドグリップ</b>	<b>ワイドグリップ対応</b> より広い板厚範囲に対応します。	 <b>導通</b>	<b>導通</b> 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。
 <b>シールド</b>	<b>シールド</b> 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。	 <b>水密</b>	<b>水密効果</b> 水圧がかかる部位の締結に適しています。
 <b>低座屈</b>	<b>低座屈</b> 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。	 <b>基板・電子</b>	<b>基板・電子部品</b> 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。
 <b>軟材質用</b>	<b>軟材質用</b> 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。	 <b>ワーク内締結</b>	<b>軟材質ワーク内部締結用</b> 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。
 <b>クリップ</b>	<b>クリップ機能</b> 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		
		ステンレス (オーステナイト系)	スチール	SSD ■ BS	SSK ■ BS	10
		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)

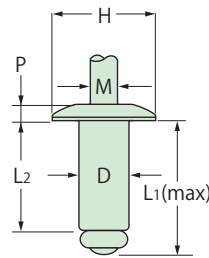


	材 質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5154)	—
マンドレル	スチール	垂鉛メッキ

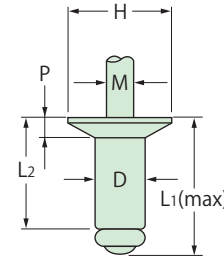
RoHS対応



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 <sup>+0.07</sup> -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 <sup>+0.07</sup> -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						
		—	—	—	—	—						
3.2 <sup>+0.07</sup> -0.11	3.3	41	1.0 - 1.6	—	8.8	4.4	6.4 ±0.3	0.9 ±0.2	1.1 ±0.2	1.8	910	1360
		42	1.6 - 3.2	1.6 - 3.2	10.7	6.3						
		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 <sup>+0.07</sup> -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 <sup>+0.07</sup> -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 <sup>+0.07</sup> -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)

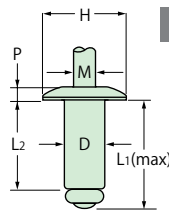


	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5052)	—
マンドレル	アルミ	—

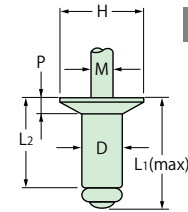
RoHS対応



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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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

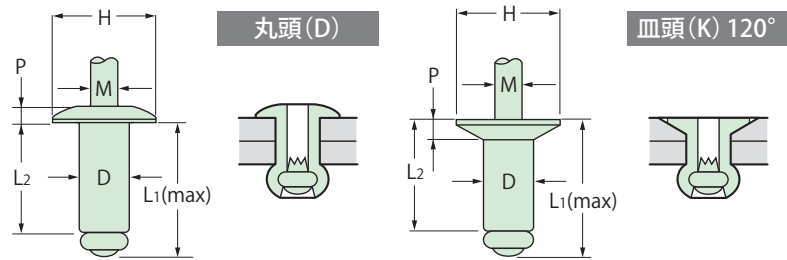
## ●SD ■BS (丸頭)



	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

## ●SK ■BS (皿頭)



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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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						

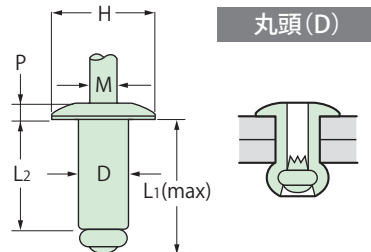
## ●TCP-D ■BSB (丸頭)



	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

●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。



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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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

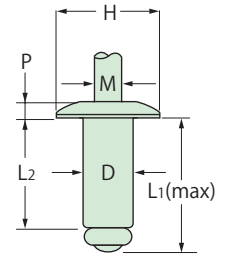
	材質	表面処理
リベットボディ	ステンレス(SUS305相当)	—
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ

RoHS対応

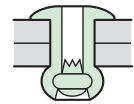
	材質	表面処理
リベットボディ	ステンレス(SUS305相当)	—
マンドレル	ステンレス	—

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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	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

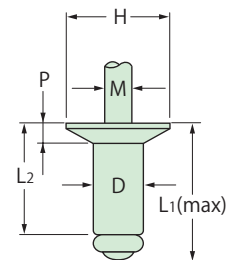
	材質	表面処理
リベットボディ	ステンレス(SUSXM7相当)	—
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ

RoHS対応

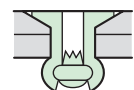
	材質	表面処理
リベットボディ	ステンレス(SUSXM7相当)	—
マンドレル	ステンレス	—

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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	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)

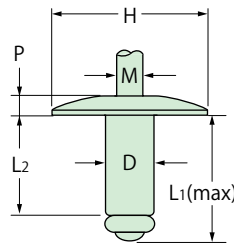
### ● AD ■ BS-LF (丸頭)



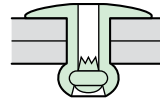
●ラージフランジはフランジ側のワークの材質が軟質の場合やワークの下穴径が大きい場合に適しています。

	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



ラージフランジ (LF)



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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	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)



	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-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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	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)

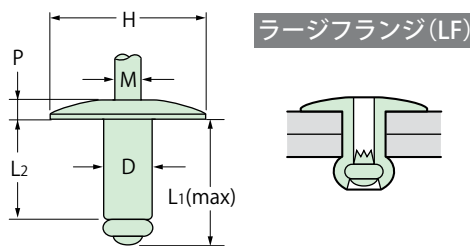


	材 質	表面処理
リベットボディ	スチール (SWCH)	亜鉛メッキ3価クロメート
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ

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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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

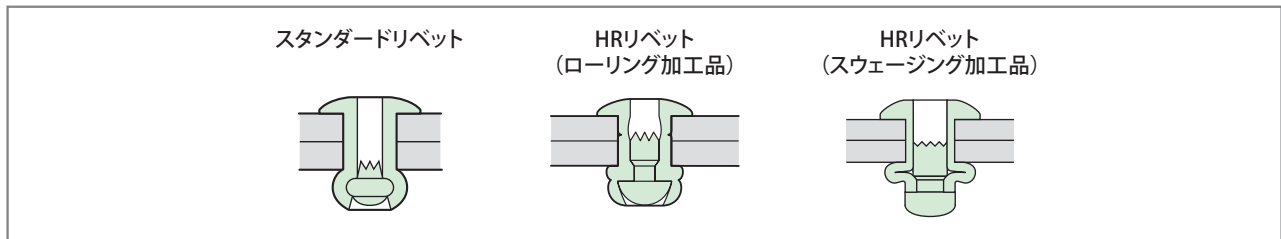
(丸頭のみ)

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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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					

## 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)

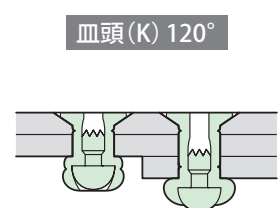
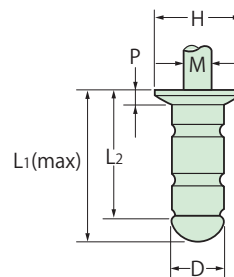
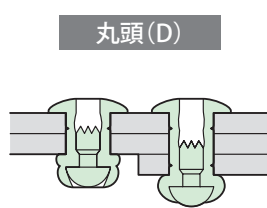
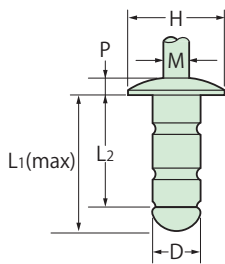


	材 質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5052)	—
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ

RoHS対応

- ヘッド固着
- ワイド座屈
- 高圧着
- ワイドクリップ

TAP-D ■ HR  
TAP-K ■ HR

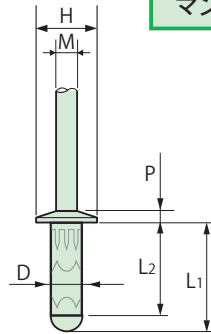


リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)		L1(mm)		L2(mm)		H(mm)		P(mm)		M (mm)	参考強度	
			丸頭	皿頭	丸頭	皿頭	丸頭	皿頭	丸頭	皿頭	丸頭	皿頭		剪断(N)	引張(N)
3.2 <sup>+0.07</sup> -0.11	3.4	43	1.0 - 4.8	—	11.2	—	8.0	—	6.4 ± 0.3	—	0.9 ± 0.2	—	1.9	690	1030
		44	—	2.0 - 6.4	—	12.3	—	9.1	—	5.5 ± 0.25	—	0.7 ± 0.2			
		45	4.0 - 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 <sup>+0.07</sup> -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	—	—	—	—	—			
		57	9.6 - 11.2	—	19.8	—	16.0	—	8.0 ± 0.4	—	1.2 ± 0.2	—			
		58	8.0 - 12.8	—	21.8	—	18.0	—	—	—	—	—			
4.8 <sup>+0.07</sup> -0.11	5.0	510	12.8 - 16.0	—	26.0	—	22.2	—	—	—	—	—	2.9	1600	2360
		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			
		68	6.4 - 12.8	—	22.0	—	18.2	—	9.6 ± 0.5	—	1.4 ± 0.2	—			
6.4 <sup>+0.15</sup> -0.10	6.6	610	11.2 - 16.0	—	25.9	—	22.1	—	—	—	1.4 ± 0.2	—	3.9	2800	4050
		612	16.0 - 19.2	—	28.6	—	24.8	—	—	—	—	—			
6.4 <sup>+0.15</sup> -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

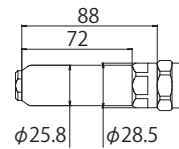
AD135/139AHR専用  
締結工具

ポップリベットツール  
XT4-AHR

●全長：339mm ●重量：2.35kg  
●使用空気圧力：0.5～0.6MPa



空油圧



PAT.PENDING (丸頭のみ)



AD ■ AHR

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 <sup>+0.17</sup> <sub>-0.05</sub>	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 <sup>+0.17</sup> <sub>-0.05</sub>	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	8.0 ± 0.4	1.5 ± 0.2	2.7		
4.8 <sup>+0.17</sup> <sub>-0.05</sub>	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					
		64	4.8 - 6.4	16.7	12.4					
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
10.25 ± 0.15		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。

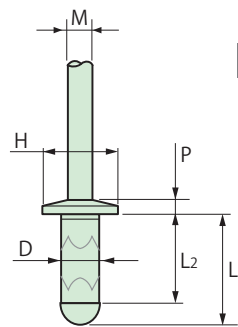
## ●SD ■ HR (丸頭)



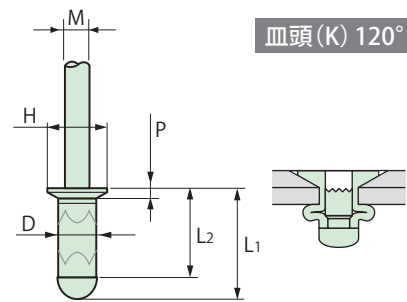
	材質	表面処理
リベットボディ	スチール (SWCH)	亜鉛メッキ3価クロメート
マンドレル	スチール	φ3.2 φ4.0：亜鉛メッキ φ4.8 φ6.4：亜鉛メッキ3価クロメート

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 <sup>+0.17</sup> <sub>-0.05</sub>	3.4	42	1.6 - 3.2	2.0 - 3.2	11.2	11.2	8.0	8.0	6.4 ± 0.3	5.3 ± 0.3	1.1 <sup>+0.2</sup> <sub>-0.1</sub>	0.8 ± 0.2	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 <sup>+0.2</sup> <sub>-0.1</sub>	0.8 ± 0.2	2.2	1450	1100	1700	1700	
		44	4.8 - 6.4	—	14.4	—	11.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4.0 <sup>+0.17</sup> <sub>-0.05</sub>	4.2	52	1.6 - 3.2	2.0 - 3.2	12.5	12.5	9.0	9.0	8.0 ± 0.3	6.4 ± 0.3	1.5 <sup>+0.2</sup> <sub>-0.1</sub>	1.0 ± 0.2	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 <sup>+0.2</sup> <sub>-0.1</sub>	1.0 ± 0.2	2.8	2000	1300	2600	2000	
		54	4.8 - 6.4	4.8 - 6.4	15.7	15.7	12.2	12.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4.8 <sup>+0.17</sup> <sub>-0.05</sub>	5.0	62	1.6 - 3.2	—	13.5	—	9.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		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	3.4	3100	2300	3400	3400	
		64	4.8 - 6.4	4.8 - 6.4	16.7	16.7	12.4	12.4	9.6 ± 0.4	8.2 ± 0.4	1.9 ± 0.2	1.3 ± 0.2	3.4	3100	2300	3400	3400	
6.4 <sup>+0.17</sup> <sub>-0.51</sub>	6.6	83	1.2 - 4.8	—	16.0	—	11.3	—	13.0 ± 0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	
		85	4.8 - 8.0	—	19.2	—	14.5	—	—	—	2.5 ± 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。

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

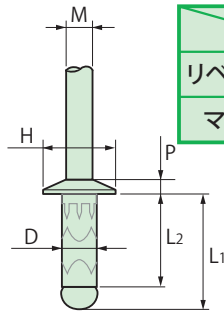
締結工具

# 高圧着

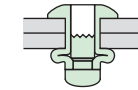
## ● SSD ■ SSHR (丸頭)



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

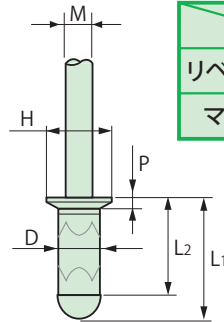
リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断 (N)	引張 (N)
3.2 $+0.17$ $-0.05$	3.4	42	1.6 - 3.2	11.2	8.4	6.4 ± 0.3	1.1 ± 0.2	2.2	1900	2500
		43	3.2 - 4.8	12.8	10.0					
		44	4.8 - 6.4	14.4	11.6					
4.0 $+0.17$ $-0.05$	4.2	52	1.6 - 3.2	12.5	9.0	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。

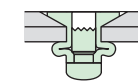
## ● SSK ■ SSHR (皿頭)



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
		43	3.2 - 4.8	12.8	9.6					
		52	2.0 - 3.2	12.5	9.0					
4.0 $+0.17$ $-0.05$	4.2	63	2.4 - 4.8	15.1	10.8	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)

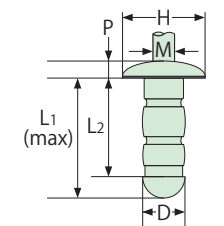


● 広範囲な板厚に対応し、部品点数を削減します。

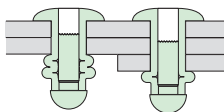
※お客様の仕様に合わせて設計するリベットです。ご検討の際は営業担当までご相談ください。

	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 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	—



丸頭 (D)



RoHS対応

受注生産

【既存品参考例】

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 ± 0.1	4.2	SSD55MG	2.0 - 8.0	16.4max	13.1	8.0 ± 0.3	1.3 ± 0.3	2.8	2430	3240
4.8 $+0$ $-0.2$	5.0	SSD66MG	1.5 - 9.0	17.4max	14.3	9.8 ± 0.4	1.5 ± 0.3	2.9	4140	4500

(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)

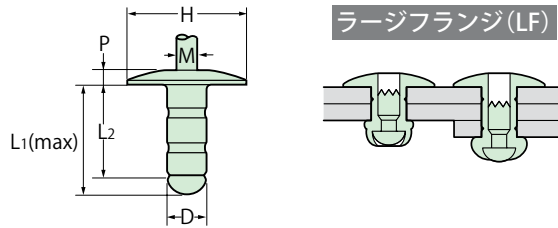


	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5052)	—
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ

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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.10</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.10</sub>	5.0	64	1.6 - 6.4	14.6	10.8	15.9 ± 0.6	1.9 ± 0.2	2.9	1600	2360
			6.4 - 9.6	18.5	14.7					
			6.4 - 12.8	22.0	18.2					
			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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.10</sub>	5.0	68	6.4 - 12.8	22.0	18.2	15.9 ± 0.6	1.9 ± 0.2	2.9	1600	2360
			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)

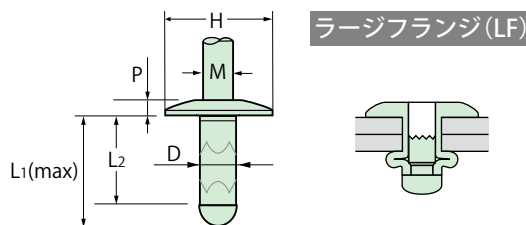


	材質	表面処理
リベットボディ	スチール (SWCH)	亜鉛メッキ3価クロメート
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ3価クロメート

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 <sup>+0.17</sup> / <sub>-0.05</sub>	5.0	62	1.6 - 3.2	13.5	9.2	15.9 ± 0.5	2.0 ± 0.2	3.4	3100	3400
			3.2 - 4.8	15.1	10.8					
			4.8 - 6.4	16.7	12.4					
			6.4 - 8.0	18.3	14.0					
			1.2 - 4.8	16.0	11.3					
6.4 <sup>+0.17</sup> / <sub>-0.05</sub>	6.6	83	4.8 - 8.0	19.2	14.5	16.0 ± 0.5	3.0 ± 0.2	4.6	3900	5350
			1.2 - 4.8	16.0	11.3					

(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

## 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"> <li>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。</li> <li>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。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>バルブ形状に座屈し、高い圧着力を発生させる。</li> <li>座屈径が広く、高い引張力を発生させる。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>振動に強い、内部ロック機構を採用。</li> <li>広い締結板厚で部品点数を削減する。</li> </ul>

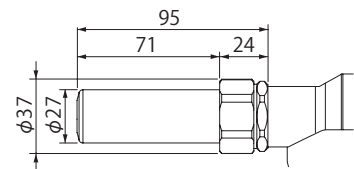
## HCrivets® (HCリベット)

●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。

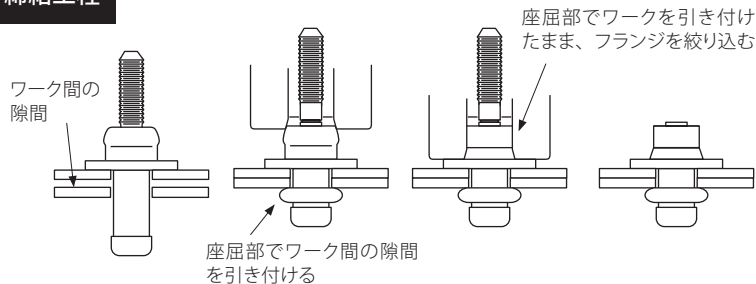
### HCリベット専用締結工具

#### ポップリベットツール ProSet XT4-HC

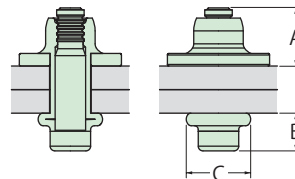
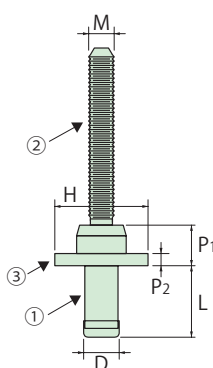
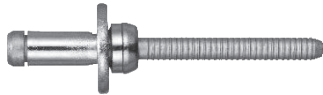
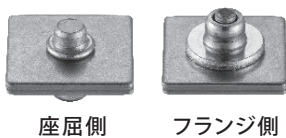
- 全長：333mm
- 重量：2.4kg
- 使用空気圧力：0.5-0.6Mpa



### 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 <sup>+0.10</sup> <sub>-0.05</sub>	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							

## 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。

### ●SD ■ HS (丸頭)



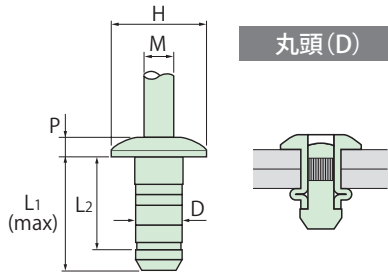
### ●SK ■ HS (皿頭)



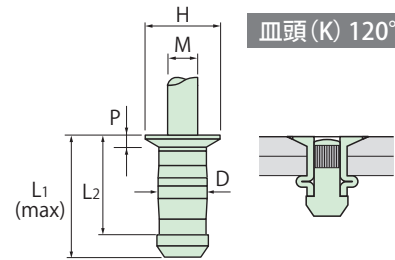
SD ■ HS

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

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					

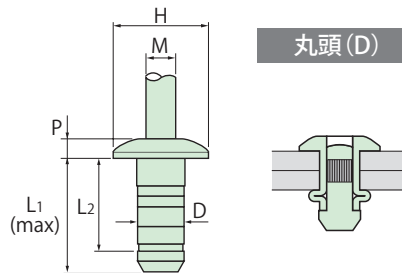
### ●AD ■ AHS (丸頭)



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)

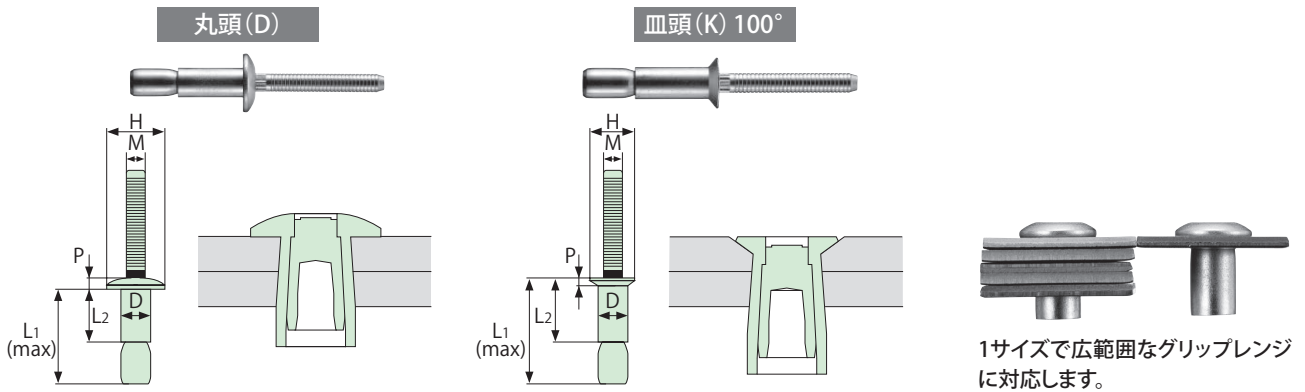
(丸頭のみ)

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					
		8135	11.5 - 13.5	24.6	20.1					

(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。

## 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。
- 溶接レスでの構造体組み立てに最適です。
- 広い適応板厚で部品点数を削減します。



ヘッド固着 高強度 ワイドグリップ		<b>材質</b>	<b>表面処理</b>	RoHS対応
	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	

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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.05</sub>	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 <sup>+0.17</sup> / <sub>-0</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.05</sub>	4.9~5.1	SK-685-UG	3.2 - 8.5	20.9	11.9	8.4 ± 0.4	1.7 <sup>+0.1</sup> / <sub>-0.25</sub>	3max	6500	5330	660
		SK-6125-UG	7.5 - 12.5	24.6	16.2						
6.4 <sup>+0.17</sup> / <sub>-0</sub>	6.6~7.0	SK-8120-UG	4.0 - 12.0	28.6	16.6	10 ± 0.5	2.0 <sup>+0.1</sup> / <sub>-0.25</sub>	4max	11800	10000	1330
		SK-8185-UG	10.5 - 18.5	34.1	23.1						

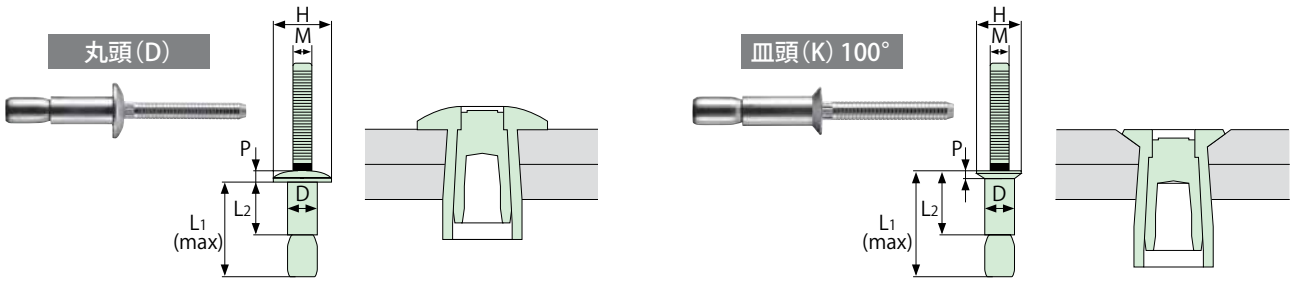
脱落力：締結後、マンドレルヘッドの軸を押した時の最大荷重

ヘッド固着 高強度 ワイドグリップ		<b>材質</b>	<b>表面処理</b>	RoHS対応
	リベットボディ	アルミ (A5056)	—	
	マンドレル	アルミ	—	

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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.05</sub>	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 <sup>+0.17</sup> / <sub>-0</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.05</sub>	4.9~5.1	AK-685-UG	3.2 - 8.5	20.9	11.9	8.4 ± 0.4	1.7 <sup>+0.1</sup> / <sub>-0.25</sub>	3max	3000	2220	220
		AK-6125-UG	7.5 - 12.5	24.6	16.2						
6.4 <sup>+0.17</sup> / <sub>-0</sub>	6.6~7.0	AK-8120-UG	4.0 - 12.0	28.6	16.6	10 ± 0.5	2.0 <sup>+0.1</sup> / <sub>-0.25</sub>	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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.05</sub>	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 <sup>+0.17</sup> <sub>-0</sub>	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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.05</sub>	4.9~5.1	SSK-685-UG	3.2 - 8.5	20.9	11.9	8.4 ± 0.4	1.7 <sup>+0.1</sup> <sub>-0.25</sub>	3max	5780	4220	440
		SSK-6125-UG	7.5 - 12.5	24.6	16.2						
6.4 <sup>+0.17</sup> <sub>-0</sub>	6.6~7.0	SSK-8120-UG	4.0 - 12.0	28.6	16.6	10 ± 0.5	2.0 <sup>+0.1</sup> <sub>-0.25</sub>	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)

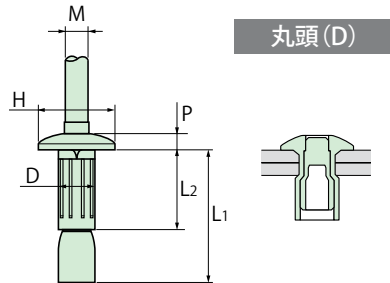


●リベット締結作業だけで、フランジとボディの突起がワークの塗装膜を突き破り、ワーク間に電気導通が得られます。



	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 <sup>+0.17</sup> <sub>-0</sub>	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。

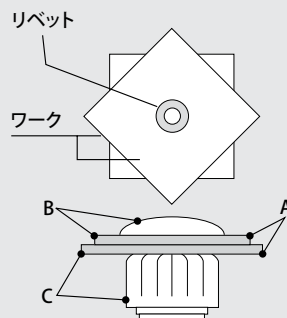
### ○導通試験例

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。

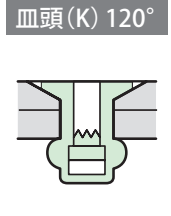
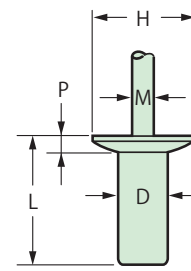
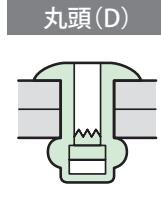
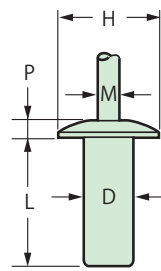


AD  
AK

	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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	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	—						

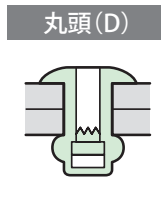
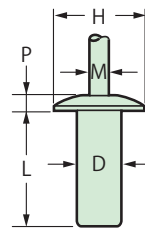
## ●AD■AH(丸頭)



	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



AD ■ AH

(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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	3.3	42	1.0 - 3.2	7.6	6.0 ± 0.3	1.0 ± 0.3	1.8	550	570
4.0 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	4.1	54	1.2 - 6.4	11.2	8.0 ± 0.4	1.4 ± 0.3	2.3	880	1100
4.8 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	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)

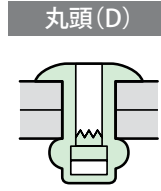
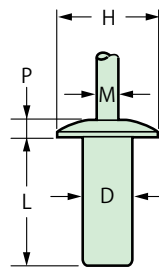
	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5154)	—
マンドレル	ステンレス	—

⚠ 専用ノズピース使用

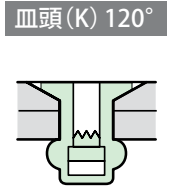
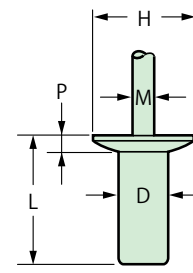
RoHS対応



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 <sup>+0.07</sup> -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	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 <sup>+0.07</sup> -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 <sup>+0.07</sup> -0.11	4.9	62	1.6 - 3.2	—	8.4	—	9.6 ± 0.5	1.7 ± 0.3	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)



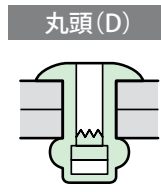
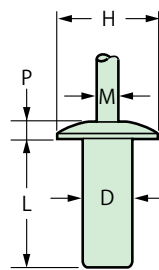
	材質	表面処理
リベットボディ	ステンレス(オーステナイト系)	—
マンドレル	ステンレス	—

⚠ 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 <sup>+0.07</sup> -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 <sup>+0.07</sup> -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 <sup>+0.07</sup> -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					

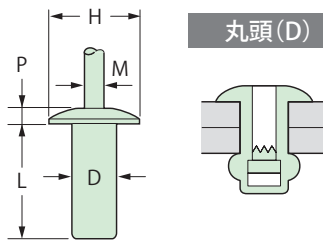
# シールド

## ●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)

### SD53H用 締結工具

#### ポップリベットツール ProSet XT2

【ノーズピース】 PRN524	【ウレタンワッシャ】 TP144-088 (装着部品)
【ジョー】 PRG540-46B	【マンドレルガイド】 TRM00261 (付属部品)
【ジョープツシャ】 TP144-181	



(丸頭のみ) 受注生産



SD■H

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 <sup>+0.08</sup> <sub>-0.10</sub>	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、上記締結工具、及びオプションの専用部品をご使用ください。充電式ツール「ProSet PB2500」でも締結可能です。

## キャップリベット



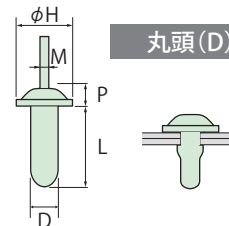
●HRリベットに樹脂キャップを組み合わせ高い防水機能を備えています。

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

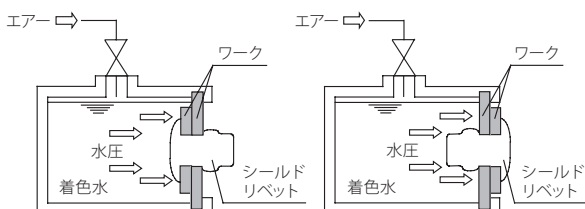


リベット呼径 D (mm)	加工物 穴径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚 (mm)	L (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	キャップ		参考強度	
								材質	色	剪断 (N)	引張 (N)
4.1	4.3	N2C-AD43HR-80H-3R30M	1.2 - 3.2	10.8	9.0	1.6	1.9	PA66	ナチュラル	690	1030
								PA66	ナチュラル		
5.0	5.2	NCAP6-AD54HR-LF NCAP6-AD56L-HR-LF-GJB TCAP6-AD56L-HR-LF-GJB	1.0 - 4.0 4.0 - 7.0 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

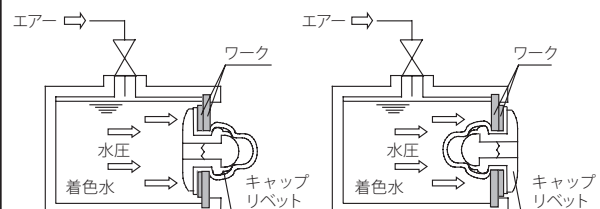
シールドリベット(ステンレスボディ・スチールボディを除く)はIPX7相当です。



IPX7相当で水漏れしません。

### 水密試験

キャップリベットはIPX8相当です。



IPX8相当で水漏れしません。



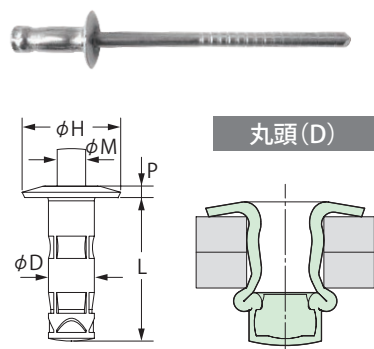
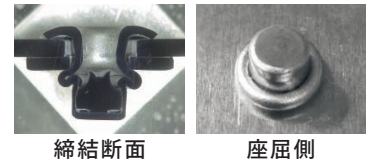
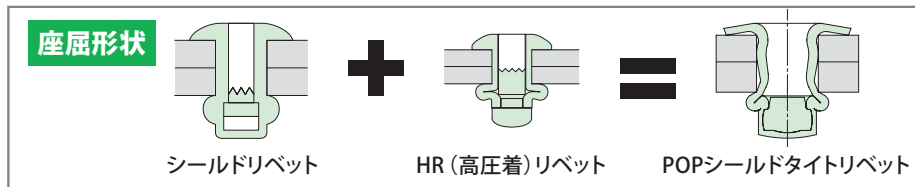
## シールドタイト(STSS)リベット

リベットボディが袋状にマンドレルヘッドを覆う「シールドリベット」同等の・・・

- 高い水密性を実現します。(注：リベットフランジ側)
- 座屈側からマンドレルヘッドが脱落しません。

リベットボディがバルブ形状に座屈する「HRリベット」同等の・・・

- 高い圧着力を発生します。
- マンドレルヘッドを締結後に強く固着、異音が発生しにくいです。



### STSSリベット用 締結工具

#### ポップリベットツール

#### ProSet XT2 【ノズピース】

STSS-5■用：TRM00171  
STSS-6■用：PRN614ST※

注) XT2には、専用ジョーブツッパ  
スプリング(TRM00480)が  
必要です。

#### ProSet XT3 【ノズピース】

STSS-5■用：締結不可  
STSS-6■用：PRN614ST

※より能力に余裕のあるProSet XT3のご使用を推奨いたします。



#### ポップリベットツール ProSet PB2500 【ノズピース】

STSS-5■用：TRM00416  
STSS-6■用：締結不可

#### ProSet PB3400 【ノズピース】

STSS-5■用：締結不可  
STSS-6■用：TRM00417



### ●STSS■ (丸頭)



### STSS■

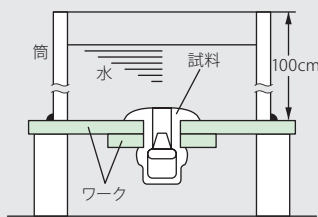
	材 質	表面処理
リベットボディ	ステンレス (SUS305相当)	—
マンドレル	ステンレス (SUS410相当)	—

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)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
	フランジ側	座屈側							剪断 (kN)	引張 (kN)
4.0 <sup>+0.09</sup> / <sub>-0.11</sub>	4.1 - 4.8	4.1 - 4.2	532	1.6 - 3.2	10.7±0.4	8.4±0.4	1.0±0.2	2.3	3.2	3.8
			548	3.2 - 4.8	12.4±0.4	8.4±0.4	1.0±0.2			
			632	1.6 - 3.2	11.8±0.4	10.3±0.4	1.2±0.2			
4.8 <sup>+0.08</sup> / <sub>-0.11</sub>	4.9 - 6.5	4.9 - 5.2	648	3.2 - 4.8	13.4±0.4	10.3±0.4	1.2±0.2	3.0	5.0	5.5
			664	4.8 - 6.4	15.0±0.4	10.3±0.4	1.2±0.2			

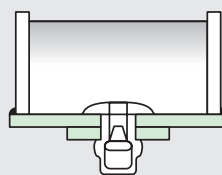
### ○水密試験(水柱法 IPX7相当)



#### 試験方法

筒と試料の締結されたワークを固定し、大気圧30分放置しワークと試料間及びリベットとマンドレルヘッド間の水漏れ度合いを目視観察しました。

試料	条件	フランジ側			座屈側		
		板厚	穴径	表面荒らし	板厚	穴径	表面荒らし
STSS-532	①	t 1.2	φ4.1	なし	t 1.2	φ4.1	なし
	②	t 1.2	φ4.1	あり	t 1.2	φ4.1	なし
STSS-648	①	t 2.0	φ4.9	なし	t 2.0	φ4.9	なし
	②	t 2.0	φ4.9	あり	t 2.0	φ4.9	なし



#### 試験結果 フランジ側の水密を確認

STSS-532は締結板厚範囲1.6~3.2 (mm) に対し板厚2.4 (1.2+1.2) mmで、STSS-648は締結板厚範囲3.2~4.8 (mm) に対し板厚4.0 (2.0+2.0) mmで検証を行い、いずれも水漏れは発生しませんでした。お客様の仕様での水密性について、ご採用前に十分にご検証いただけますよう、お願いいたします。

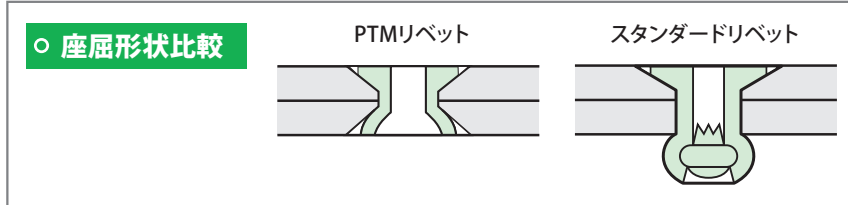
注①：水密機能をご使用の場合、専用ノズピースを必ずご利用ください。また、座屈側の加工物穴径は下限値にてお使いください。

注②：リベットフランジのワークへの密着により止水を行っている関係上、斜め締結等により、水密機能がご心配な場合、より確実な水密機能を有するエプトシール付きもご用意いたします。(営業担当にお問い合わせください。)

# 低座屈

## プルスルーマンドレル (PTM) リベット

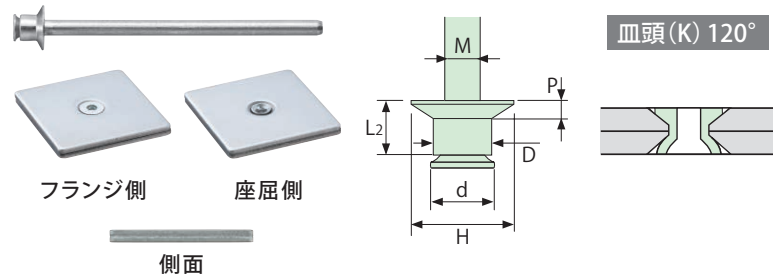
- 両面フラット (座屈側・フランジ側) な状態に近く、設計の自由度が向上します。
- ワークの下穴の両側 (座屈側・フランジ側) に皿もみ加工して使用するリベットです。
- 締結時、マンドレルヘッドがリベット内を通過するので、ヘッド回収が不要です。



PTMリベット用  
締結工具

ポップリベットツール  
**ProSet XT1**  
【ノーズピース】PRN4K-SK30M

**ProSet XT2**  
【ノーズピース】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)

	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 <sup>+0.17</sup> <sub>-0.10</sub>	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)

	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	—

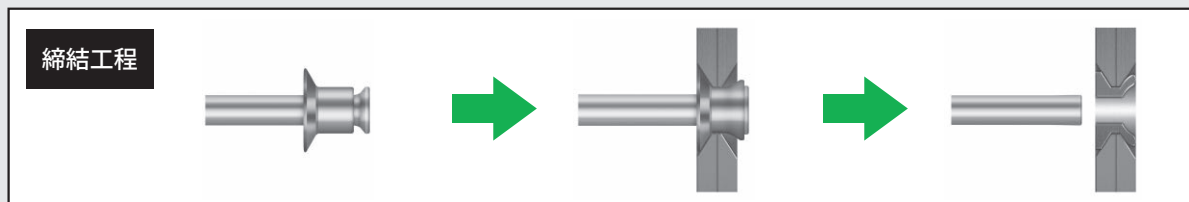
RoHS対応  
PAT.PENDING

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 <sup>+0.17</sup> <sub>-0.10</sub>	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)

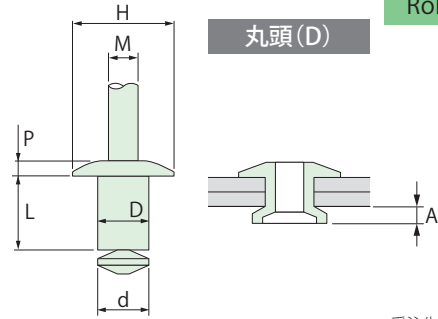
- TAP-D ■ BHM
- SD ■ BHM
- SSD ■ BHM



●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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	Minφ2.55	TAP-D3 ■	2.45	※	※	4.8 ±0.25	0.7 ±0.2	1.4	※	※
3.2 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	Minφ3.45	TAP-D4 ■	3.4	※	※	6.4 ±0.3	0.9 ±0.2	1.8	※	※
		SD 4 ■	3.35					1.9		
4.0 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	Minφ4.2	TAP-D5 ■	4.05	※	※	8.0 ±0.4	1.2 ±0.2	2.3	※	※
		SSD 5 ■	3.4					1.9		
4.8 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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)加工物穴径はスタンダードリベットに比べ大きくなっています。

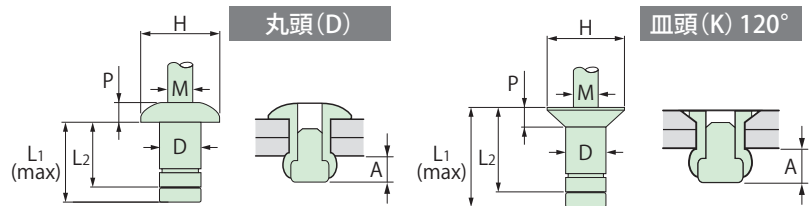
## SMHリベット

- 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、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)加工物穴径はスタンダード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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> / <sub>-0.11</sub>	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)加工物穴径はスタンダード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)



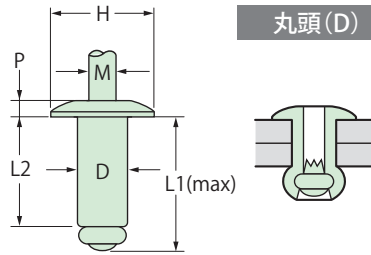
- 樹脂などの軟材質のワーク締結に適しており、特にPCB・コネクタの締結に最適です。締結時の金属粉発生を極力抑えます。



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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	2.6	25M3-43H-C	3.2 - 4.8	10.7	7.3	4.3 <sup>+0.1</sup> <sub>-0.2</sub>	0.7 <sup>+0.1</sup> <sub>-0.2</sub>	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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	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 <sup>+0.07</sup> <sub>-0.11</sub>	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)



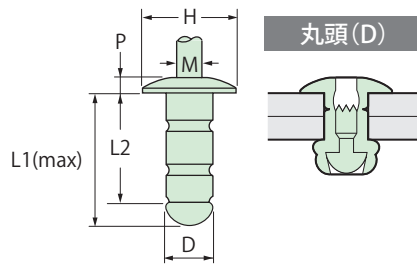
- 半導体素子に影響を与えず十分な放熱効果が得られます。締結時の金属粉発生を極力抑え、またケミカルクリーニング (CC) により、リベット表面を洗浄しています。



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 <sup>+0.09</sup> <sub>-0.08</sub>	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比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)



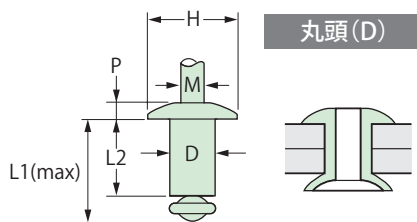
- エジェクターの動きに最適な締結が得られます。締結時マンドレルヘッドを飛ばし、座屈高さを低く抑えられます。



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



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 <sup>+0.05</sup> <sub>-0.10</sub>	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。

## 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)

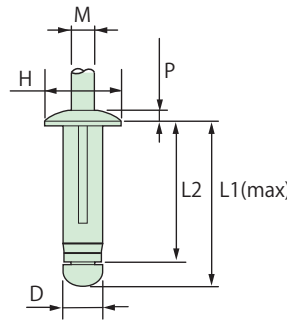


	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5052)	—
マンドレル	アルミ	—

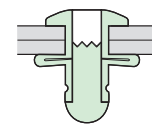
RoHS対応



座屈側形状



丸頭(D)



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 $\pm 0.4$	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 $\pm 0.4$	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。

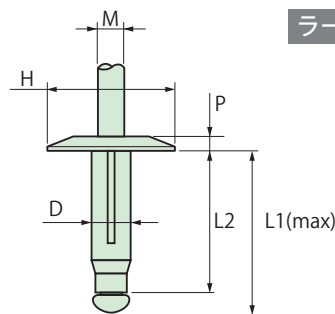
#### ●AD TL-LF (丸頭)



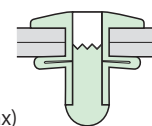
	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5052)	—
マンドレル	アルミ	—

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)



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 $\pm 0.3$	2.3	470	700
		56	5.6 - 9.6	25.1	21.2					
4.9 $+0.17$ $-0.07$	5.1	64	0.5 - 6.4	22.7	18.4	15.9	1.9 $\pm 0.3$	2.9	850	1100
		66	5.6 - 9.6	25.5	21.2					

(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。  
※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)



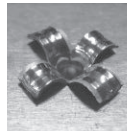
●リベットボディがピール状に外側へ開き、ワークを締結します。樹脂などの軟材質のワーク締結に適しています。



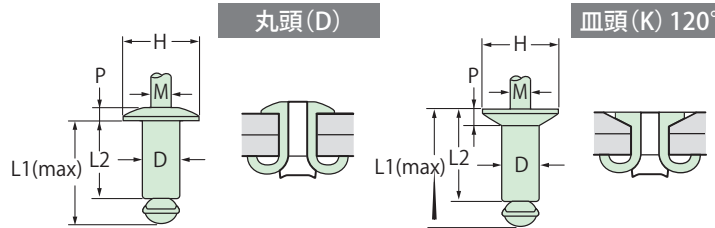
TAP-D ■ SW  
TAP-K ■ SW

	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



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)
3.2 <sup>+0.07</sup> -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 <sup>+0.07</sup> -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						
4.8 <sup>+0.07</sup> -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)加工物穴径は標準ドリレットに比べ大きくなっています。

## 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。



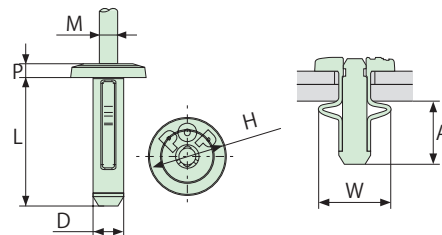
PD ■ TL

	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



座屈側形状



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	※	※
		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  
**ProSet XT1**  
【ノーズピース】  
PRNSK  
**ProSet XT2**  
【ノーズピース】  
PRNSK



ポップリベットツール  
**ProSet PB2500**  
【ノーズピース】  
TP124-542  
(マーキング614)

### 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

# 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。

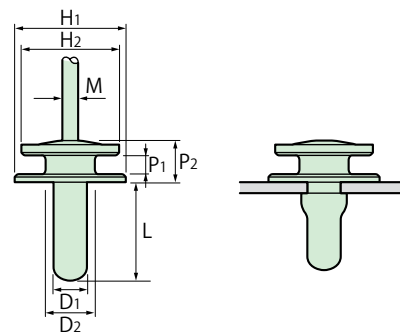
注) ワークの条件により、右記データは異なります。ご検討の際は、お客様の実条件にて必ずお試しください。



	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

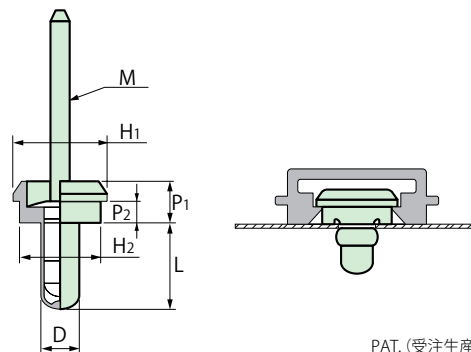
\*品名にGJB表記がある場合、表面処理は「ジオメット®+JL」です。ジオメット®は、NOFメタルコーティングス株式会社の登録商標です。



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比べて大きくなっています。



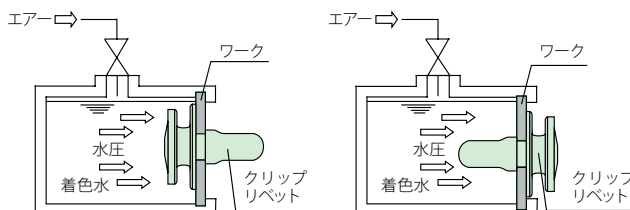
PAT. (受注生産)

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

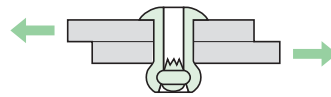
#### ●ワーク

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

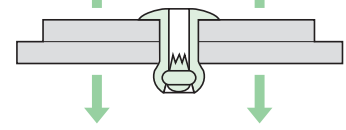
試 験 機：JISB7721適合機  
試験速度：15mm / 分

### 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。

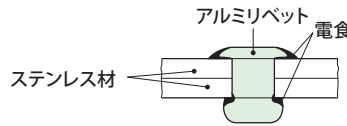
### 電食対策

- 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

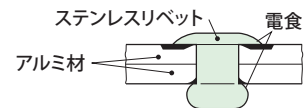
#### ①アルミリベットとステンレス材

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。



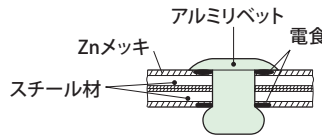
#### ②ステンレスリベットとアルミ材

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。



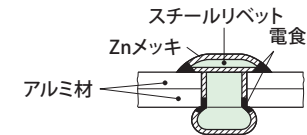
#### ③アルミリベットとスチール材 (Znメッキ)

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)	許容組み合わせ
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	● ○

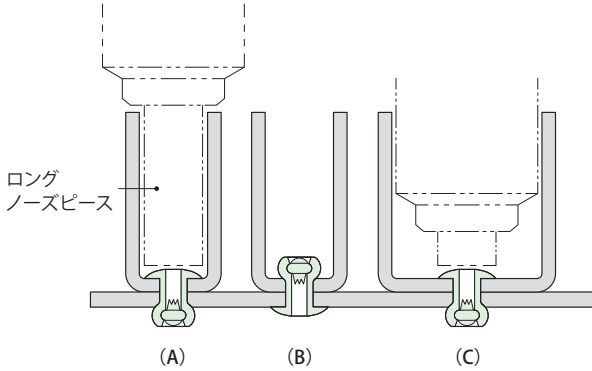
○陰極 ●陽極 線でつながれている金属の組み合わせが許容できる。



## リベットとワークの関係

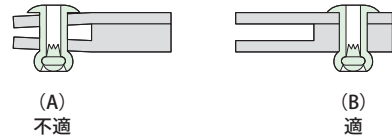
### チャンネル材

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。



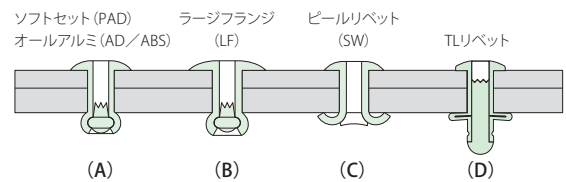
### スキマ締結

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



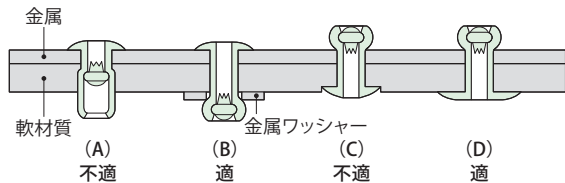
### 樹脂材

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。



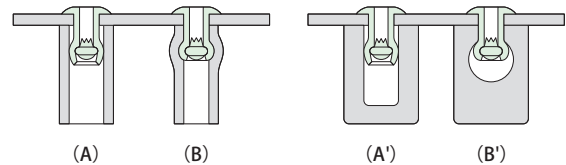
### 軟材質材

スタンダー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。



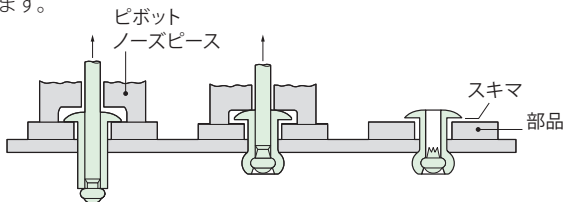
### パイプ端面の締結

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。



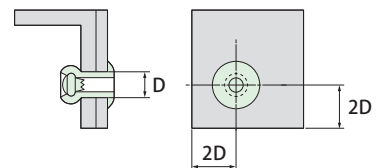
### ピボット締結

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。



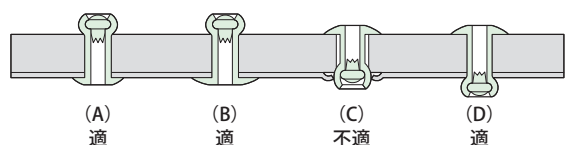
### エッジディスタンス

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。



### 厚板と薄板

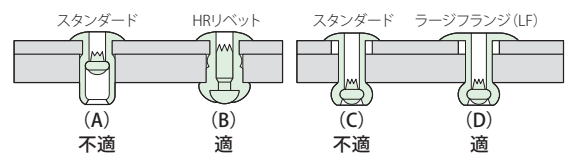
金属同士の厚板と薄板を締結する場合、強度の高い厚板側を座屈側 (A) にすることが望ましく、特に薄板側の下穴が大きい場合には、ラージフランジ (B) が適しています。座屈側が薄板側になる場合は、薄板の破損 (C) を防ぐため、厚板側の下穴は小さめにする (D) 必要があります。



### 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。



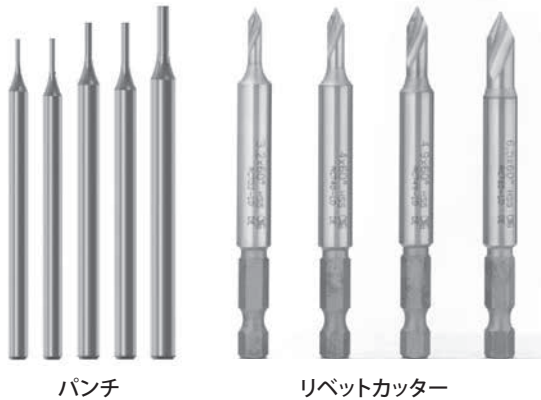
座屈側の下穴が大きい場合

フランジ側の下穴が大きい場合

# 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。



パンチ

リベットカッター

## 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

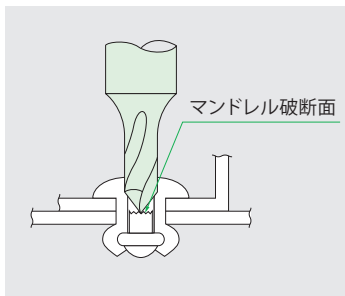
\*リベットカッターキットは下表のリベットカッターとパンチを1セットにしたものです。

## 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. A	パンチNo.	
		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

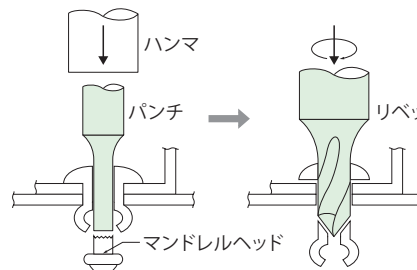
- ワークが薄く、リベットカッター先端がマンドレル破断面に当たったり、リベットフランジを完全に切削できない場合。



マンドレル破断面

### 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

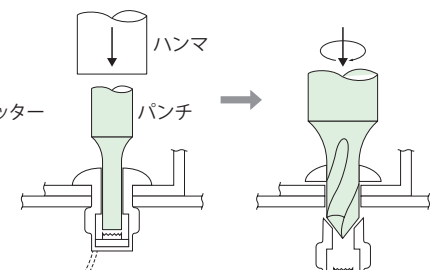


パンチでマンドレルヘッドを押し出す

リベットカッターでリベットフランジを削り、取り外す

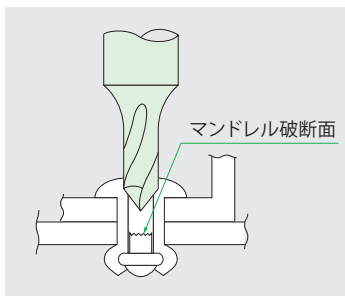
### シールドリベット

- 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

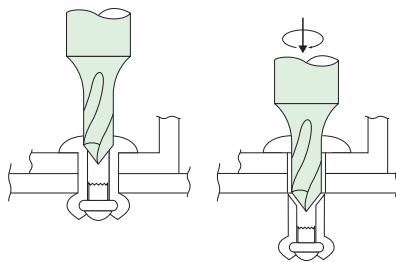
- ワークが厚く、リベットカッター先端でマンドレル破断面が当たる前にリベットフランジを切削できる場合。



マンドレル破断面

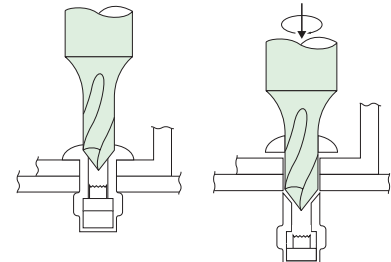
### オープンリベット

- 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 XT1	空油圧		■							1.17kg
ProSet XT2	空油圧				■				1.26kg	
ProSet XT3	空油圧						■		2.16kg	
PowerLink 1500i	空油圧		■						0.79kg	
ProSet PB2500	充電			■					1.7kg	
ProSet 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。

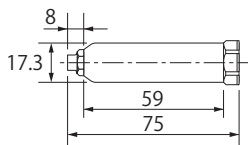
※リベットツールをお選びいただく際は、お使いになるリベットのタイプ、材質、サイズをご確認の上、次ページ(P35・36)にてご選定いただけますよう、お願いいたします。

# ポップリベットツール

## ProSet XT1

- 寸法：291L×245H
- 重量：1.17kg
- ストローク：18mm
- 使用空気圧力：0.5～0.6MPa

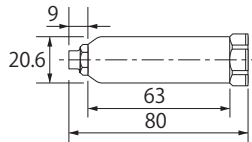
### 空油圧



## ProSet XT2

- 寸法：296L×274H
- 重量：1.26kg
- ストローク：20mm
- 使用空気圧力：0.5～0.6MPa

### 空油圧



注) ProSet XT2には、マンドレル滑り対策ジョーとして、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	*TP144-181
5■	φ4.0		
SSD5■SSHR	φ4.0	*PRL650-01	*TP144-180
6■	φ4.8		

※数値はリベットNO.の左側数値を示します。(例)リベット「TAP-BS」とツール「XT1」の20M～5は、20M、3、30M、4、5を示します。

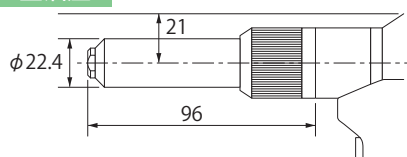
リベット ツール	スタンダード						高圧着 (HR)					構造体用				シールド	
	TAP-BS AD-BS-LF	TAP-SSBS	AD-ABS AD-ABS-LF	SD-BS SD-BS-LF	SSD-BS/ SSBS SSD-BS/ SSBS-LF	TCP-BSB TCP-BS	TAP-HR TAP-HR-LF	AD-AHR	SD-HR SD-HR-LF	SSD-SSHR	TAP-SSHR- LF	SD-HS	AD-AHS	UG	SD-CD	AD	AD-AH
ProSet XT1	20M～5	3～4	3～5	3～5	4	4～5	4～5	4～5	4	4	—	—	—	—	4～5	4～5	
ProSet XT2	30M～6	4～6	4～6	30M～6	4～6	4～5	4～6	4～6	4～5	6	—	—	—	—	4～6	4～6	
ProSet XT3	6～8	6	6	6～8	6	—	6～8	6	6～8	6	6	6～8	8	6～8	8	6～8	
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	4～5	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	
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。

## ProSet XT3

- 寸法：334L×351H
- 重量：2.16kg
- ストローク：28mm
- 使用空気圧力：0.5～0.6MPa

### 空油圧

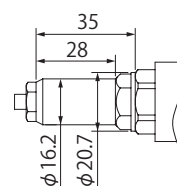


\*8サイズのUGXを締結する場合、1度の操作で締結が完了しない場合があります。

## PowerLink1500i

- 寸法：355L×108H
- 重量：0.79kg
- ストローク：18mm
- 使用空気圧力：0.45～0.55MPa

### 空油圧



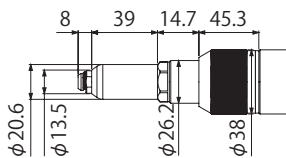
## ProSet PB2500



- 寸法：320L×241H
- 重量：1.7kg
- ストローク：25mm
- 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、マンドレル滑り対策ジョーとして、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。

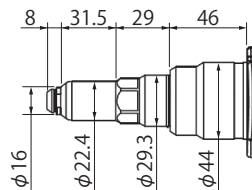
リベットNo.	呼径	ジョー	ジョーブッシャアセンブリ
4	φ3.2	*PRG540-46B	*TP124-638
5	φ4.0		*TP124-618
6	φ4.8	*PRL650-01	*TP124-620



## ProSet PB3400

- 寸法：336L×265H
- 重量：2.1kg
- ストローク：30mm
- 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



※数値はリベットNO.の左側数値を示します。(例)リベット「TAP-BS」とツール「XT1」の20M～5は、20M、3、30M、4、5を示します。

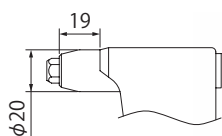
リベット ツール	シールド				低座屈				基板・電子部品用			軟材質向け			かん合	
	AD-SSH	SSD-SSH	SD-H	キャップ	PTM	TAP-BHM	SD-BHM	SSD-BHM	TAP-SMH	PAD-ABS	PAD-HR-CC	BD	AD-TL AD-TL-LF	TAP-SW		SD-HL
ProSet XT1	4~5	4	—	4~5	30M	20M~5	4~5	4	4~5	25M~4	30M	25M	5	4~5	5	5
ProSet XT2	4~6	4~6	5	4~6	30M	4~6	4~6	4~5	4~5	30M~4	30M	—	5~6	4~6	5	5
ProSet XT3	6	6	—	6	—	6	6	—	—	—	—	—	6	—	—	—
PowerLink 1500i	4	—	—	4	30M	20M~4	4	—	4	25M~4	30M	25M	—	4	—	—
PB2500	4~6	4~6	5	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	—	—
PS15	4~6	4~5	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	5	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

- 寸法：82L×250H
- 重量：0.60kg
- ストローク：7mm

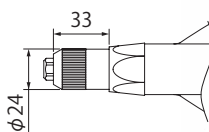
## 手動



## PS20

- 全長：815mm(伸長時)  
310mm(収縮時)
- 全幅：190mm
- 重量：2.10kg
- ストローク：12mm

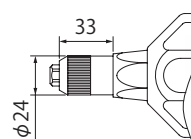
## 手動



## PS40

- 全長：510mm
- 全幅：155mm(ハンドル閉時)  
605mm(ハンドル開時)
- 重量：1.90kg
- ストローク：17mm

## 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。

備考：ProSet XTシリーズ、およびProSet PB3400Iは、リベットの種類とサイズをご確認の上、適合部品をご選定ください。

\*印はオプションパーツです。■は出荷時装着部品です。

ProSet XT1	リベットタイプ	リベット呼び径 (mm)					
		2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	4.0
スタンダードリベット / アルミボディ①	ノズピース	*PRN214	PRN314		PRN414US	PRN414US	PRN514US
	ジョーブッシャ	TP144-117	TP144-117		TP144-117	TP144-117	TP144-117
	マンドレルガイド	TP144-178	TP144-178		TP144-120	TP144-120	TP144-120
スタンダードリベット / スチールボディ	ノズピース		PRN314		PRN414US	PRN414US	PRN514US
	ジョーブッシャ		TP144-117		TP144-117	TP144-117	TP144-117
	マンドレルガイド		TP144-178		TP144-120	TP144-120	TP144-120
スタンダードリベット / ステンレスボディ③	ノズピース					PRN414US③	
	ジョーブッシャ					TP144-117	
	マンドレルガイド					TP144-120	
シールドリベット / アルミボディ	ノズピース					*PRN424	*PRN524
	ジョーブッシャ					TP144-117	TP144-117
	マンドレルガイド					TP144-120	TP144-120
シールドリベット / ステンレスボディ	ノズピース					PRN414US	
	ジョーブッシャ					TP144-117	
	マンドレルガイド					TP144-120	
BHM リベット / アルミ・スチールボディ	ノズピース	*PRN214	PRN314			PRN414US	PRN514US
	ジョーブッシャ	TP144-117	TP144-117			TP144-117	TP144-117
	マンドレルガイド	TP144-178	TP144-178			TP144-120	TP144-120
BHM リベット / ステンレスボディ	ノズピース					PRN414US	
	ジョーブッシャ					TP144-117	
	マンドレルガイド					TP144-120	
ソフトセットリベット / アルミボディ	ノズピース			PRN314	PRN414US	PRN414US	
	ジョーブッシャ			TP144-117	TP144-117	TP144-117	
	マンドレルガイド			TP144-178	TP144-120	TP144-120	
CCリベット / アルミボディ	ノズピース					PRN414US	
	ジョーブッシャ					TP144-117	
	マンドレルガイド					TP144-120	
エジェクターリベット / 黄銅ボディ	ノズピース			PRN314			
	ジョーブッシャ			TP144-117			
	マンドレルガイド			TP144-178			
TLrivets®②	ノズピース						PRN514US
	ジョーブッシャ						TP144-117
	マンドレルガイド						TP144-120
ピールリベット	ノズピース					PRN414US	PRN514US
	ジョーブッシャ					TP144-117	TP144-117
	マンドレルガイド					TP144-120	TP144-120
HRrivets® / アルミボディ	ノズピース					PRN414US	PRN514US
	ジョーブッシャ					TP144-117	TP144-117
	マンドレルガイド					TP144-120	TP144-120
HRrivets® / スチール・ステンレスボディ	ノズピース					*PRN4K	
	ジョーブッシャ					TP144-117	
	マンドレルガイド					TP144-120	

①リベットタイプ2.0 マンドレル径φ1.1を締結される際は、ノズピース (\*PRN-214)、ジョー (PRG402-02)、ジョーブッシャ (TP144-117)、マンドレルガイド (TP144-178) をご利用ください。  
 ②締結板厚によっては、一度の操作で締結が完了しない場合があります。③SSD/K-4■-BS/SSBS-F締結には、ノズピースPRN4Kをご使用ください。

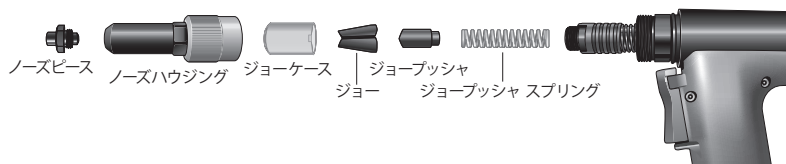
ProSet XT2	リベットタイプ	リベット呼び径 (mm)			
		3.0	3.2	4.0	4.8
スタンダードリベット / アルミ・スチール・ステンレスボディ⑤	ノズピース	PRN414US	PRN414US⑤	PRN514US⑤	PRN614US
	ジョーブッシャ	TRM00355	TRM00355	TRM00355	TP144-050
	マンドレルガイド	TRM00261	TRM00261	TRM00261	TP144-052
シールドリベット / アルミボディ①	ノズピース		*PRN424	*PRN524	*PRN624
	ジョーブッシャ		TRM00355	TRM00355	TP144-050
	マンドレルガイド		TRM00261	TRM00261	TP144-052
シールドリベット / スチールボディ②	ノズピース			*PRN524	
	ジョーブッシャ			*TP144-181	
	マンドレルガイド			TRM00261	
シールドリベット / ステンレスボディ	ノズピース		PRN414US	*PRN534	PRN614US④
	ジョーブッシャ		TRM00355	TRM00355	TP144-050
	マンドレルガイド		TRM00261	TRM00261	TP144-052
BHM リベット / アルミ・スチールボディ	ノズピース		PRN414US	PRN514US	PRN614US
	ジョーブッシャ		TRM00355	TRM00355	TP144-050
	マンドレルガイド		TRM00261	TRM00261	TP144-052
BHM リベット / ステンレスボディ	ノズピース		PRN414US	PRN514US	
	ジョーブッシャ		TRM00355	TRM00355	
	マンドレルガイド		TRM00261	TRM00261	
ソフトセットリベット / アルミボディ	ノズピース	PRN414US			
	ジョーブッシャ	TRM00355			
	マンドレルガイド	TRM00261			
TLrivets®③	ノズピース			PRN514US	PRN614US
	ジョーブッシャ			TRM00355	TP144-050
	マンドレルガイド			TRM00261	TP144-052
ピールリベット	ノズピース		PRN414US	PRN514US	PRN614US
	ジョーブッシャ		TRM00355	TRM00355	TP144-050
	マンドレルガイド		TRM00261	TRM00261	TP144-052
HRrivets® / アルミボディ・アルミマンドレル	ノズピース		*PRN4K	*PRN5K	*PRN6K
	ジョーブッシャ		TRM00355	TP144-050	TP144-050
	マンドレルガイド		TRM00261	TP144-052	TP144-052
HRrivets® / アルミボディ・スチールマンドレル	ノズピース		PRN414US	PRN514US	PRN614US
	ジョーブッシャ		TRM00355	TRM00355	TP144-050
	マンドレルガイド		TRM00261	TRM00261	TP144-052
HRrivets® / スチールボディ	ノズピース		*PRN4K	*PRN5K	*PRN6K
	ジョーブッシャ		TRM00355	TP144-050	TP144-050
	マンドレルガイド		TRM00261	TP144-052	TP144-052
HRrivets® / ステンレスボディ	ノズピース		*PRN4K	*PRN5K④	
	ジョーブッシャ		TRM00355	TP144-050	
	マンドレルガイド		TRM00261	TP144-052	
STSS⑥	ノズピース			*TRM00171	*PRN614ST
	ジョーブッシャ			TP144-050	TP144-050
	マンドレルガイド			TP144-052	TP144-052

①リベットタイプ3.2 マンドレル径φ1.6を締結される際は、ジョー71200-15001をご利用ください。  
 ②ジョー：PRG540-46B、ジョーブッシャ：TP144-181をご使用ください。  
 ③締結板厚によっては、一度の操作で締結が完了しない場合があります。  
 ④0.60MPaの供給空気圧力が必要となります。  
 ⑤ノズピースは、SSD/K-4■-BS/SSBS-F締結にはPRN4K、SSD/K-5■-BS/SSBS-F締結にはPRN5K、それぞれご使用ください。  
 ⑥専用ジョーブッシャスプリング (TRM00480) が必要です。

ProSet XT3	リベットタイプ	リベット呼び径 (mm)	
		4.8	6.4
スタンダードリベット	ノズピース	*PRN6F	PRN8F
	ジョーブッシャ	*PRN624	*PRN822
	マンドレルガイド	*PRN6F	
シールドリベット / ステンレスボディ・ステンレスマンドレル	ノズピース	*PRN6F	
	ジョーブッシャ	*PRN6F	
	マンドレルガイド	*PRN6F	
BHM リベット	ノズピース	*PRN6F	
	ジョーブッシャ	*PRN6F	
	マンドレルガイド	*PRN6F	
TLrivets®	ノズピース	*PRN6F	
	ジョーブッシャ	*PRN6F	
	マンドレルガイド	*PRN6F	
ピールリベット	ノズピース	*PRN6K	PRN8F
	ジョーブッシャ	*PRN6F	PRN8F
	マンドレルガイド	*PRN6K	*PRN8S ①
HRrivets® / アルミボディ・アルミマンドレル	ノズピース	*PRN6K	
	ジョーブッシャ	*PRN6F	
	マンドレルガイド	*PRN6K	
HRrivets® / アルミボディ・スチールマンドレル	ノズピース	*PRN6K	
	ジョーブッシャ	*PRN6F	
	マンドレルガイド	*PRN6K	
HRrivets® / スチールボディ・スチールマンドレル	ノズピース	*PRN6K	
	ジョーブッシャ	*PRN6F	
	マンドレルガイド	*PRN6K	
HRrivets® / ステンレスボディ・ステンレスマンドレル	ノズピース	*PRN6K	
	ジョーブッシャ	*PRN6F	
	マンドレルガイド	*PRN6K	
HSrivets® D・Kタイプ	ノズピース	*PRN6F	PRN8F
	ジョーブッシャ	*PRN6P	*PRN8PS
	マンドレルガイド	*PRN6F	*PRN8FS
ウルトラグリップ (UG) リベット Dタイプ	ノズピース	*PRN6F	PRN8F
	ジョーブッシャ	*PRN6P	*PRN8PS
	マンドレルガイド	*PRN6F	*PRN8FS
ウルトラグリップ (UG) リベット Kタイプ	ノズピース	*PRN6F	PRN8F
	ジョーブッシャ	*PRN6P	*PRN8PS
	マンドレルガイド	*PRN6F	*PRN8FS
コンダクティブリベット (CD)	ノズピース	*PRN6F	PRN8F
	ジョーブッシャ	*PRN6P	*PRN8PS
	マンドレルガイド	*PRN6F	*PRN8FS

①専用ジョーブッシャ (DPN276-167) が必要です。ツールに装着されているジョーブッシャのOリング (DPN900-060) を専用ジョーブッシャ (DPN276-167) に取付けてご使用ください。

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			ノーズピース		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					
	30M■PTM	φ3.0	φ1.8	*PRN4K-SK30M	φ2.5			
	30M■ / 30■	φ3.0	φ1.8	PRN414	φ2.2			
	φ3.2	φ1.8						
シールド	4■	φ3.2	φ1.9	*PRN424	φ1.8			
			φ1.6	*PRN434	φ2.0			
			φ1.8	*PRN434	φ2.0			
			φ1.9	PRN414	φ2.2			

サイズ	リベットタイプ	「ノーズピース」材質 (リベットボディ/マンドレル)				
		共通	アルミ/アルミ	アルミ/スチール アルミ/ステンレス	銅/ブロンズ	スチール/スチール ステンレス/スチール ステンレス/ステンレス
2.4mm	スタンダードリベット	*TRM00822	-	-	-	-
3.0mm	スタンダードリベット	*TRM00823	-	-	-	-
	フルスルーマンドレル (PTM) リベット	-	-	-	-	*PRN4K-SK30M
3.2mm	スタンダードリベット	TRM00823	-	-	-	-
	シールドリベット	-	*TP124-615	*TP124-544	TRM00823	TRM00823
	HRrivets*	-	TRM00824	TRM00823	-	TRM00824
4.0mm	スタンダードリベット	TRM00824	-	-	-	-
	シールドリベット	*TP124-545	-	-	-	-
	HRrivets*	-	TRM00825	TRM00824	-	TRM00825
	TLrivets*	TRM00824	-	-	-	-
	Sealed Tight Rivet	*TRM00416	-	-	-	-
4.8mm	スタンダードリベット	TRM00825	-	-	-	-
	シールドリベット	-	*TP124-546	*TP124-546	-	TRM00825
	HRrivets*	-	*TRM00826	TRM00825	-	*TRM00826
	TLrivets*	TRM00825	-	-	-	-
	ウルトラグリップ (UG) リベット	*PRN6P	-	-	-	-
	POP-POLYRIV*	TRM00825	-	-	-	-

(「ジョー」、「ジョーブッシュャ」等、その他の部品については、取扱説明書にてご確認ください。)

リベットタイプ (呼径φ4.8)	「ノーズピース」材質 (リベットボディ/マンドレル)				
	アルミ/アルミ	アルミ/スチール アルミ/ステンレス	銅/ブロンズ	スチール/スチール ステンレス/スチール	ステンレス/ステンレス
スタンダードリベット	*TP124-542	*TP124-542	*TP124-542	*TP124-542	*TP124-542
シールドリベット	*TP124-546	*TP124-546	-	*TP124-546	*TP124-542
BHM リベット	-	*TP124-542	-	*TP124-542	-
ビールリベット	-	*TP124-542	-	*TP124-542	-
HRrivets*	*TP124-543	*TP124-542	-	*TP124-543	*TP124-543
HSrivets*	-	-	-	*TP124-542	-
Sealed Tite Rivet	-	-	-	-	*TRM00417
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

リベットタイプ (呼径φ6.4)	「ノーズピース」材質 (リベットボディ/マンドレル)				
	アルミ/アルミ	アルミ/スチール アルミ/ステンレス	ニッケル銅/スチール	スチール/スチール ステンレス/スチール	ステンレス/ステンレス
スタンダードリベット	-	TP144-593	TP144-593	TP144-593	-
シールドリベット	-	*TP144-640	-	-	-
HRrivets*	-	TP144-593	-	*TP144-657	-
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	-

(「ジョー」、「ジョーブッシュャ」等、その他の部品については、取扱説明書にてご確認ください。)

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

ジョー：FAM400-084、ジョーブッシュャ：DPM400-086 (内径φ5.0)

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

ジョー：FAM400-020、ジョーブッシュャ：DPM400-047 (内径φ4.8)

# 特殊ノーズピース

## カラーリベット用ノーズピース

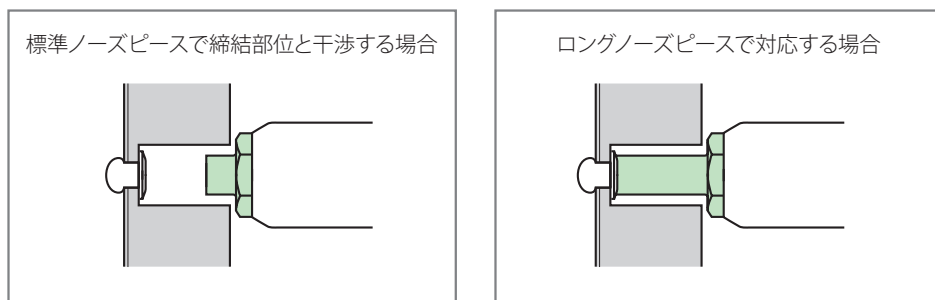
- カラーリベットを標準ノーズピースで締結すると、リベットのフランジに跡(変色、剥がれ)が残る場合があります。この跡を軽減するため、カラーリベット専用のノーズピースをご用意しております。(受注生産)

※ 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

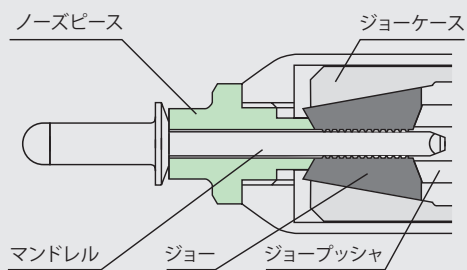
- 標準のノーズピースでは締結部位と干渉する場合、ロングノーズピースをご使用ください。(受注生産)



### 「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

--	--	--	--

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



# 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

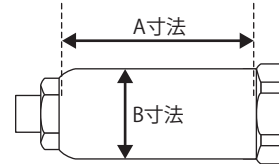
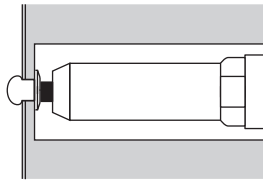
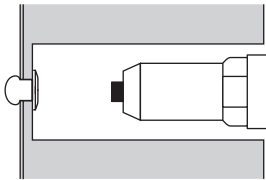
締結工具

## ○ フロントエンドエクステンションキット (ProSet XT1、ProSet XT2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。

標準ノーズハウジングで干渉する場合

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

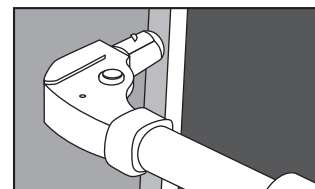


適応リベットツール	フロントエンドエクステンションキット品番	フロントエンドエクステンションキット寸法		標準ノーズハウジング寸法	
		A(mm)	B(mm)	A(mm)	B(mm)
XT1用	TRM00292	109	φ17.3	59	φ17.3
XT2用	TRM00332	113	φ20.7	63	φ20.6

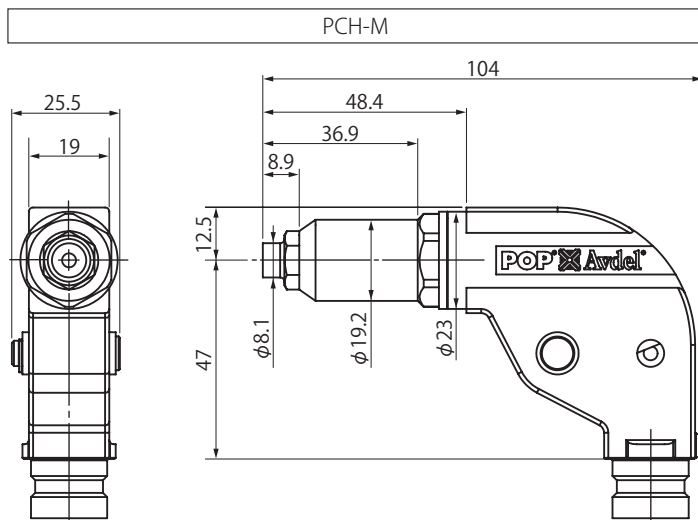
## ○ コーナーヘッド & 専用アダプター (ProSet XT2、ProSet PB2500対応)

- 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	
		ProSet XT2用	ProSet PB2500用
4 サイズ (φ3.2) ~ 6 サイズ (φ4.8)	PCH-M	TRM00477	TRM00544



狭隙部での締結イメージ

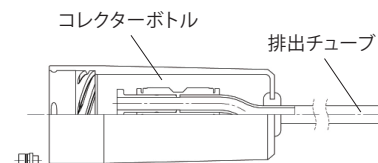


※「コーナーヘッド」と「アダプターキット」を組み合わせ、適応ツールに取り付けてご使用ください。  
※詳しくはコーナーヘッド取扱説明書を参照ください。

## ○ チューブ排出キット (ProSet XT1、ProSet XT2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	適応リベットサイズ
ProSet XT1用	TRM00475	4 サイズ (φ3.2) ~ 5 サイズ (φ4.0)
ProSet XT2用		4 サイズ (φ3.2) ~ 6 サイズ (φ4.8)



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)

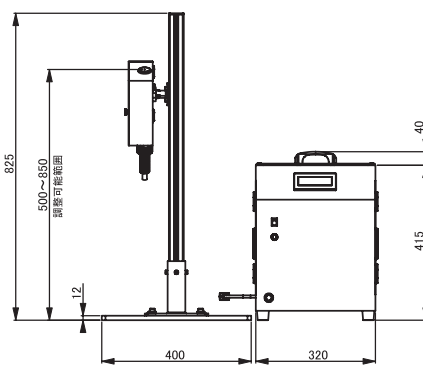
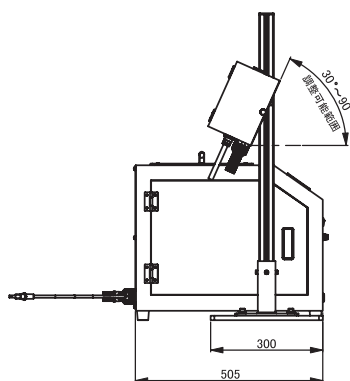
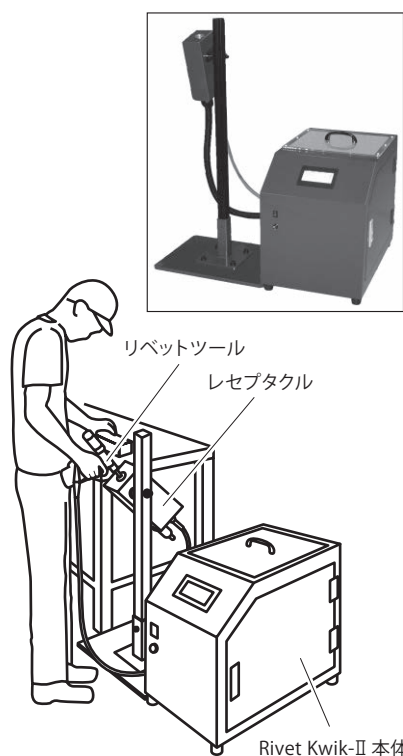
(受注生産品)

### ■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	ProSet XT1
RivetKwik-II-4L	ProSet XT2
RivetKwik-II-5S	ProSet XT1
RivetKwik-II-5L	ProSet XT2
RivetKwik-II-6L	ProSet XT2

※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、×：パーツフィーダ仕様をご使用ください

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	○	○	○
	SSD (SSK) -B5/SSBS	○	○	○
高圧着	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)

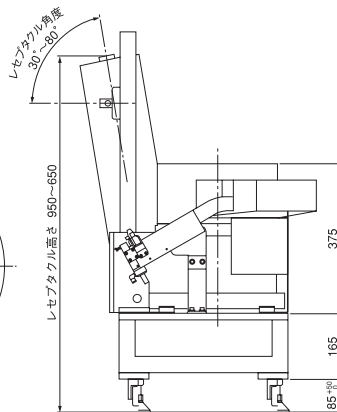
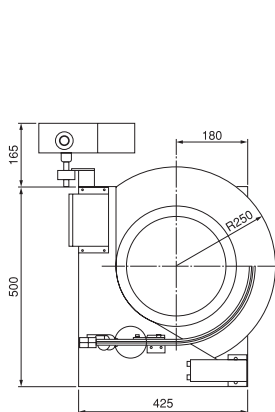
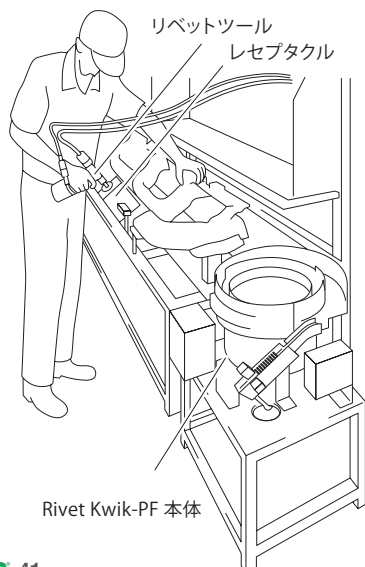
(受注生産品)

### ■特長

Rivet Kwik-IIでは対応できないリベットサイズに対し、ご希望に合わせて設計、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。

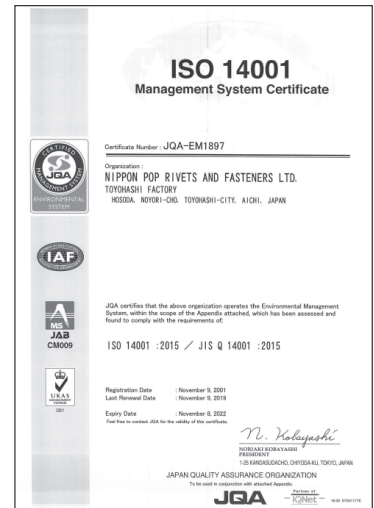
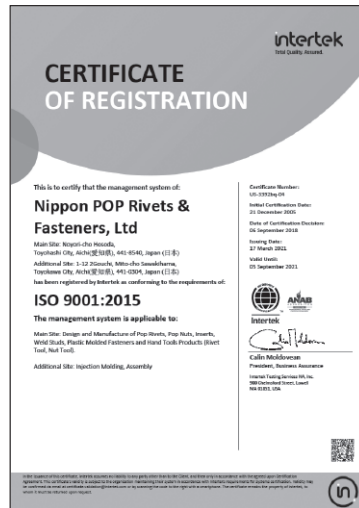
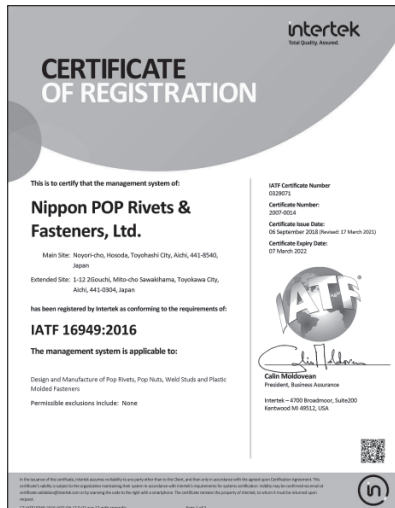
### ■仕様

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。

# 認証取得 (IATF16949、ISO9001、ISO14001)



## 製品ラインナップ

### POP® 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 :  $\phi 2.0$   $\phi 2.4$   $\phi 2.5$   $\phi 3.0$   $\phi 3.2$   $\phi 4.0$   $\phi 4.8$   $\phi 6.4$   $\phi 10.2$
- 材質 : アルミ、スチール、ステンレス、銅

### INTEGRA® 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 Fastening System

ブラインドリベット連続締結システム

NeoSpeed® Rivscrew®

- サイズ :  $\phi 2.4$   $\phi 2.8$   $\phi 3.0$   $\phi 3.2$   $\phi 4.0$   $\phi 4.8$
- 材質 : アルミ、スチール、ステンレス

### TUCKER® 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® 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

### TUCKER® 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® Blind Nuts

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)

●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

ISO14001 認証取得



**STANLEY®**  
Engineered Fastening

www.StanleyEngineeredFastening.com  
www.popnpr.co.jp

AYDEL INTEGRA NELSON OPTIA  
POP STANLEY TUCKER  
Assembly Technologies

## ポップリベット・ファスナー株式会社

2023.4 改訂  
最新版は弊社ホームページよりダウンロードできます

■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)
中部営業所	愛知県岡崎市伍馬通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	大阪府大阪市中央区備後町1-7-10 (ニッセイ備後町ビル)	〒541-0051	Tel 06-7669-1520 (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)
鈴鹿出張所	三重県鈴鹿市	〒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脇浜字2号地1-12	〒441-0304	Tel 0533-81-2011 (代)
若松工場	愛知県豊橋市若松町字若松948番地	〒441-8123	