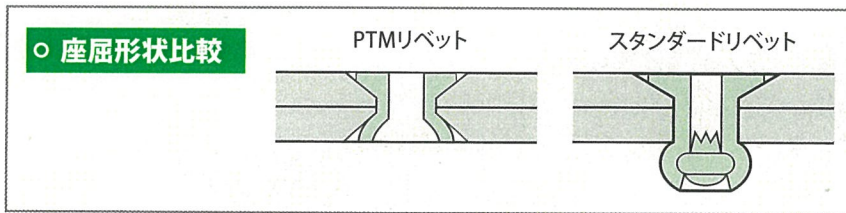


低座屈

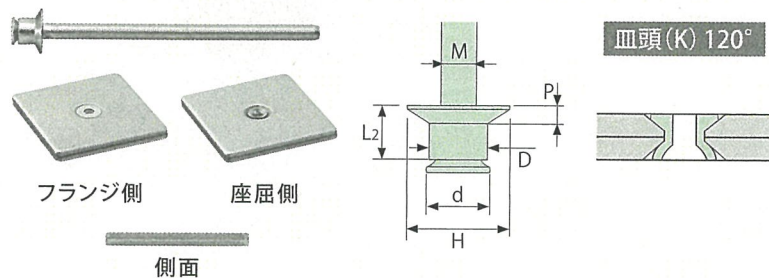
プルスルーマンドレル(PTM)リベット

- 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。

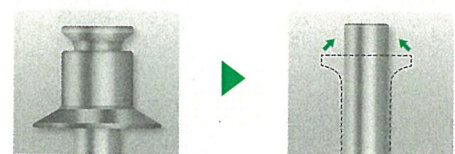


PTMリベット用
締結工具

ポップリベットツール
ProSet1600A
【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)



SK PTM

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

RoHS対応

PAT.PENDING

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

※使用条件(ワークの材質、板厚、下穴径)によって強度が異なります。

●SSK SSPTM (皿頭)



SSK SSPTM

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

RoHS対応

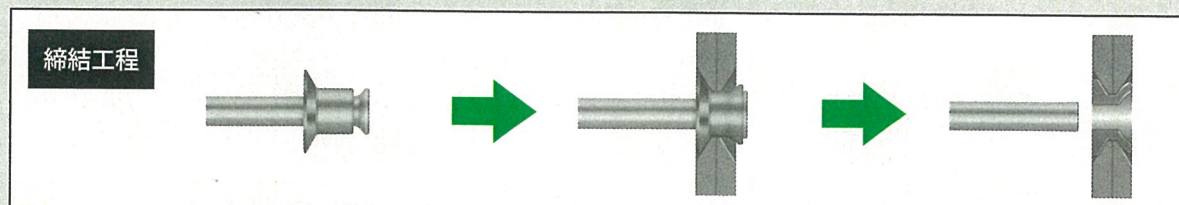
PAT.PENDING

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

※使用条件(ワークの材質、板厚、下穴径)によって強度が異なります。

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

締結時、マンドレルヘッドがリベット内を通過し、ヘッドが飛びません。



低座屈

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