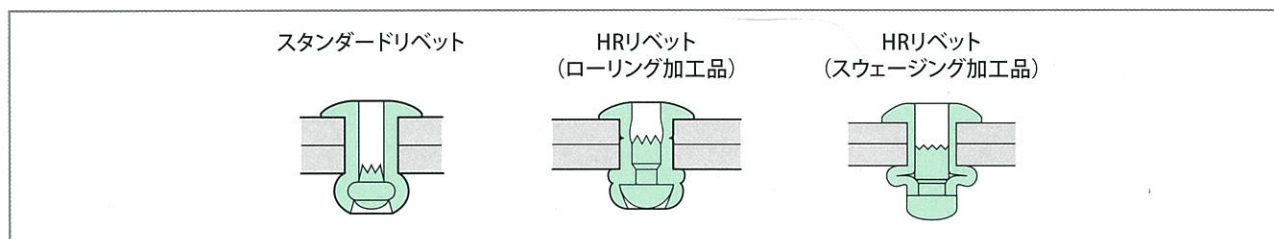


HRrivets® (HRリベット)

- 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)

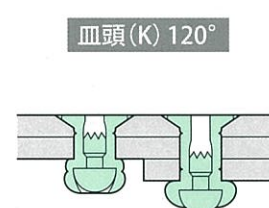
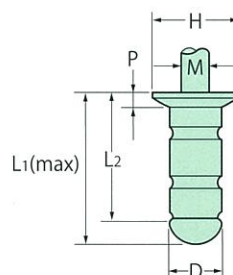
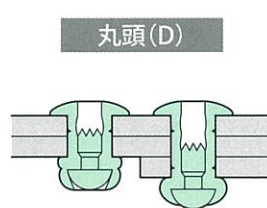
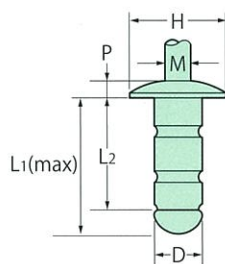


	材 質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5052)	—
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ

RoHS対応



TAP-D ■ HR
TAP-K ■ HR

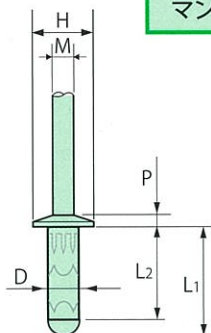


リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)		L1(mm)		L2(mm)		H(mm)		P(mm)		M (mm)	参考強度	
			丸 頭	皿 頭	丸 頭	皿 頭	丸 頭	皿 頭	丸 頭	皿 頭	丸 頭	皿 頭		剪断 (N)	引張 (N)
3.2 ^{+0.07} _{-0.11}	3.4	43	1.0 - 4.8	—	11.2	—	8.0	—	6.4 ± 0.3	—	0.9 ± 0.2	—	1.9	690	1030
		44	—	2.0 - 6.4	—	12.3	—	9.1	—	5.5 ± 0.25	—	0.7 ± 0.2			
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

(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。

高圧着

●AD AHR (丸頭)



丸頭(D)

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

RoHS対応

AD135/139AHR専用
締結工具

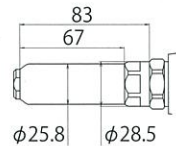
ポップリベットツール
ProSet3400-AHR

●全長：325mm ●重量：1.94kg

●使用空気圧力：0.5～0.6MPa



空油圧



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 $+0.17$ -0.05	3.4	43	3.2 - 4.8	12.8	9.6	6.4 ± 0.3	1.1 ± 0.2	2.2	550	800
4.0 $+0.17$ -0.05	4.2	52	1.6 - 3.2	12.1	8.6	8.0 ± 0.4	1.5 ± 0.2	2.7	850	1120
		53	3.2 - 4.8	13.7	10.2	8.0 ± 0.4	1.5 ± 0.2	2.7	850	1120
4.8 $+0.17$ -0.05	5.0	62	1.6 - 3.2	13.5	9.2	9.6 ± 0.4	1.9 ± 0.2	3.4	1150	1650
		63	3.2 - 4.8	15.1	10.8	9.6 ± 0.4	1.9 ± 0.2	3.4	1150	1650
		64	4.8 - 6.4	16.7	12.4	9.6 ± 0.4	1.9 ± 0.2	3.4	1150	1650
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	17.5 ± 0.6	4.0 ± 0.3	7.3	10500	8500

(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。

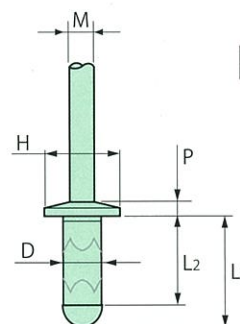
●SD HR (丸頭)



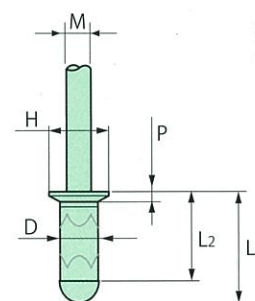
	材 質	表面処理
リベットボディ	スチール (SWCH)	亜鉛メッキ3個クロメート
マンドレル	スチール	φ3.2 φ4.0：亜鉛メッキ φ4.8 φ6.4：亜鉛メッキ3個クロメート

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
3.2 $+0.17$ -0.05	3.4	42	1.6 - 3.2	2.0 - 3.2	11.2	11.2	8.0	8.0	5.3 ± 0.3	5.3 ± 0.3	1.1 $+0.2$ -0.1	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 $+0.2$ -0.1	0.8 ± 0.2	2.2	1450	1100	1700	1700
		44	4.8 - 6.4	—	14.4	—	11.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4.0 $+0.17$ -0.05	4.2	52	1.6 - 3.2	2.0 - 3.2	12.5	12.5	9.0	9.0	8.0 ± 0.3	6.4 ± 0.3	1.5 $+0.2$ -0.1	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 $+0.2$ -0.1	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 $+0.17$ -0.05	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	—	8.2 ± 0.4	—	1.3 ± 0.2	—	—	—	—	—
		65	6.4 - 8.0	—	18.3	—	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6.4 $+0.17$ -0.51	6.6	83	1.2 - 4.8	—	16.0	—	11.3	—	13.0 ± 0.5	—	2.5 ± 0.2	—	4.6	3900	—	5350	—
		85	4.8 - 8.0	—	19.2	—	14.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

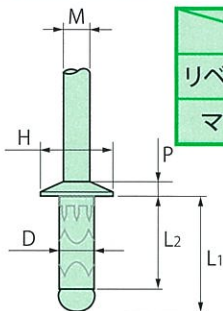
(注) 加工物穴径はスタンダードリベットに較べ大きくなっています。

高圧着

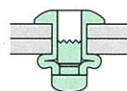
●SSD ■SSHR (丸頭)



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

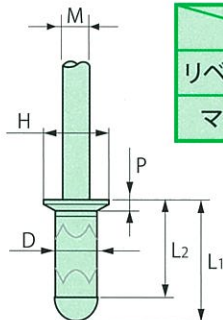
リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断 (N)	引張 (N)
3.2 $+0.17$ -0.05	3.4	42	1.6 - 3.2	11.2	8.0	6.4 ± 0.3	1.1 ± 0.2	2.2	1900	2500
		43	3.2 - 4.8	12.8	9.6					
		44	4.8 - 6.4	14.4	11.2					
4.0 $+0.17$ -0.05	4.2	52	1.6 - 3.2	12.5	9.0	8.0 ± 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) 加工物穴径はスタンダードリベットに比べ大きくなっています。

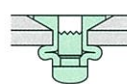
●SSK ■SSHR (皿頭)



SSK ■SSHR



皿頭(K) 120°



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

RoHS対応

PAT.PENDING

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断 (N)	引張 (N)
3.2 $+0.17$ -0.05	3.4	42	2.0 - 3.2	11.2	8.0	5.3 ± 0.3	0.8 ± 0.2	2.2	1400	2000
		52	2.0 - 3.2	12.5	9.0					
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) 加工物穴径はスタンダードリベットに比べ大きくなっています。

●HRマルチグリップ (MG) リベット (丸頭)

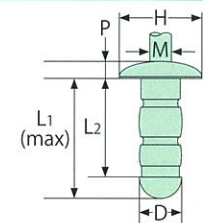


●広範囲な板厚に対応し、部品点数を削減します。

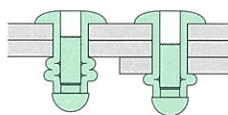
※お客様の仕様に合わせて設計するリベットです。ご検討の際は営業担当までご相談ください。



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



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

受注生産

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

(注) ワークの板厚等の条件により、座屈形状が異なります。

高圧着

(ラージフランジ)

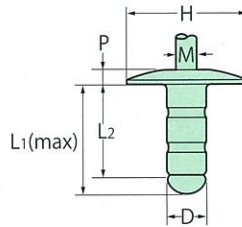
●TAP-D ■HR-LF (丸頭)



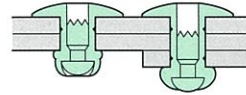
TAP-D ■HR-LF

	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



ラージフランジ (LF)



(丸頭のみ)

リベット呼径 D (mm)	加工物 穴 径 (mm)	リベット No. ■	推奨締結板厚(mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	H (mm)	P (mm)	M (mm)	参考強度	
									剪断 (N)	引張 (N)
3.2 $+0.07$ -0.10	3.4	43	1.0 - 4.8	11.2	8.0	9.6 ± 0.4	1.0 ± 0.2	1.9	690	1030
4.0 $+0.07$ -0.10	4.2	54	1.6 - 6.4	14.0	10.2	12.0 ± 0.5	1.25 ± 0.2	2.3	1150	1680
		56	6.4 - 9.6	17.8	14.0					
		64	1.6 - 6.4	14.6	10.8					
		66	6.4 - 9.6	18.5	14.7					
4.8 $+0.07$ -0.10	5.0	68	6.4 - 12.8	22.0	18.2	15.9 ± 0.6	1.9 ± 0.2	2.9	1600	2360
		612	12.8 - 19.2	28.6	24.8					

(注) 加工物穴径はスタンダードリベットに比べ大きくなっています。

●TAP-D ■SSHR-LF (丸頭)



TAP-D ■SSHR-LF

	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

(丸頭のみ)

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

(注) 加工物穴径はスタンダードリベットに比べ大きくなっています。

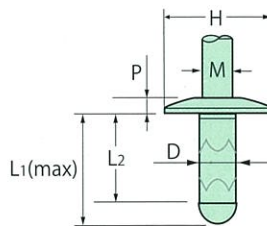
●SD ■HR-LF (丸頭)



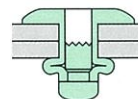
SD ■HR-LF

	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



ラージフランジ (LF)



PAT.PENDING (丸頭のみ)

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

(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。