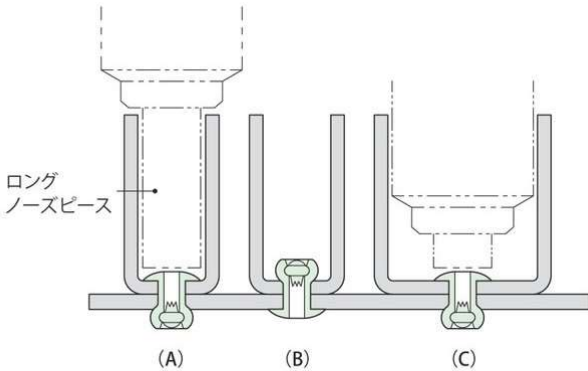


## リベットとワークの関係

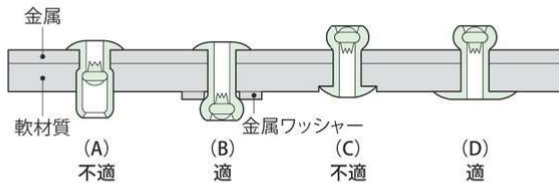
### チャンネル材

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



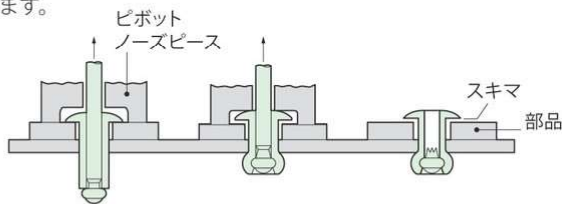
### 軟材質材

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。



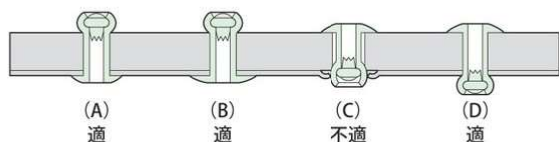
### ピボット締結

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



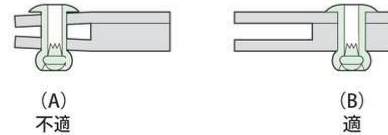
### 厚板と薄板

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



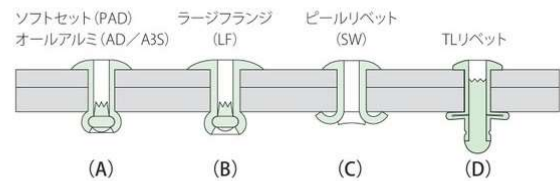
### スキマ締結

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



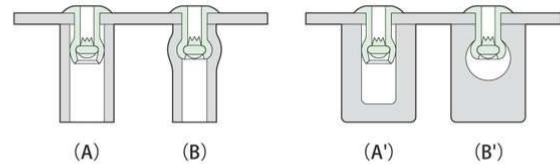
### 樹脂材

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



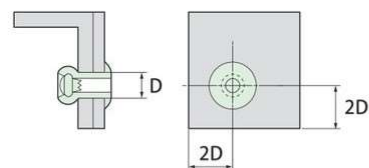
### パイプ端面の締結

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



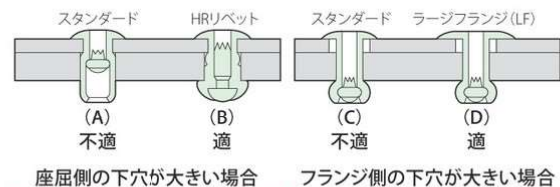
### エッジディスタンス

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



### ワークの下穴径

ワークの下穴径はリベット直径+0.1mm(または+0.2mm)が標準ですが、ワークの材質、板厚、リベットサイズによっては+0.4mmまで可能です。座屈側下穴が大きい場合にはマンドレルの貫通(A)を生じ易いため、HRリベット(B)が適しています。またフランジ側が大きい場合にはラージフランジ(D)を使用してください。



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