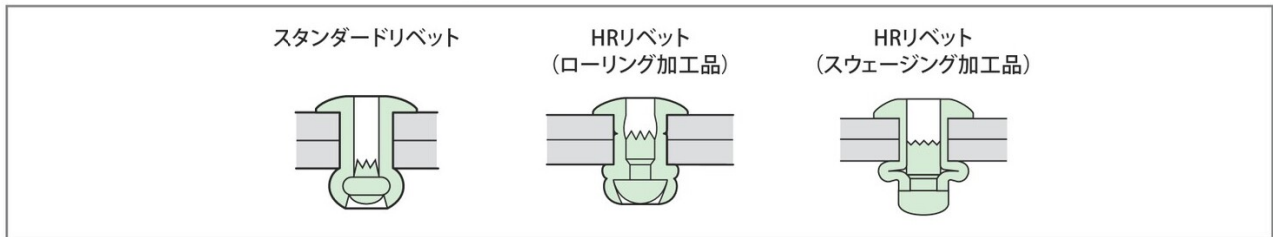


高圧着

HRrivets® (HRリベット)

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

○ 座屈形状比較



● TAP-D ■ HR (丸頭)



● TAP-K ■ HR (皿頭)

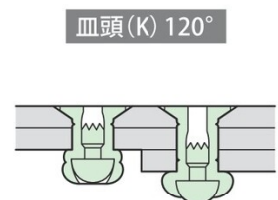
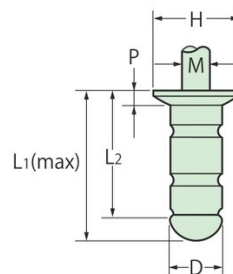
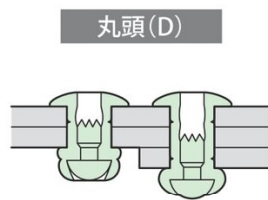
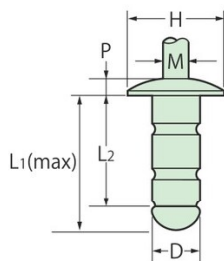


	材質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5052)	—
マンドレル	スチール	亜鉛メッキ

RoHS対応

- ヘッド固着
- ワイド座屈
- 高圧着
- ワイドグリップ

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 ^{+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	—	—	—	—	—			
		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 ^{+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	—	—	—	—	—			
		610	11.2 - 16.0	—	25.9	—	22.1	—	9.6 ± 0.5	—	1.4 ± 0.2	—			
		612	16.0 - 19.2	—	28.6	—	24.8	—	—	—	—	—			
6.4 ^{+0.15} -0.10	6.6	83	1.6 - 4.8	—	18.0	—	13.0	—	—	13.0 ± 0.5	—	2.5 ± 0.2	3.9	2800	4050
		85	4.8 - 8.0	—	21.5	—	16.5	—	—	—	—	—			

(注)加工物穴径はスタンダードリベットに比べ大きくなっています。