

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。
- 広い適応板厚で部品点数を削減します。

UGリベット用
締結工具

ポップリベットツール
ProSet3400

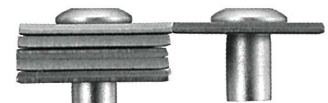
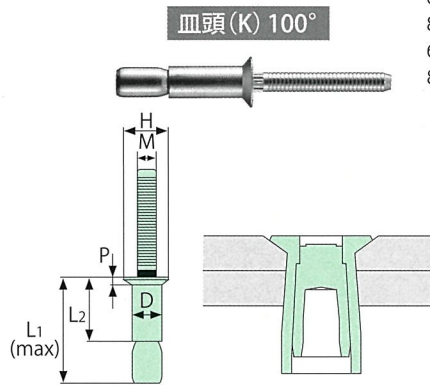
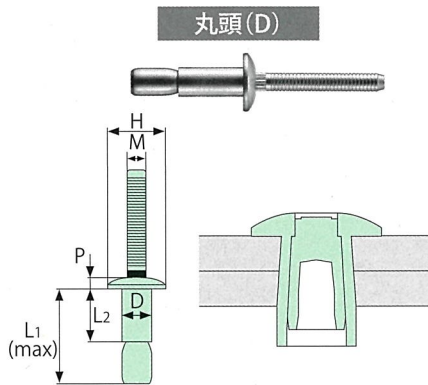
【ノーズピース】

6サイズ丸頭：PRN6P

8サイズ丸頭：PRN8PS

6サイズ皿頭：PRN6F

8サイズ皿頭：PRN8FS



1サイズで広範囲なグリップレンジに対応します。



	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

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 $^{+0.07}_{-0.05}$	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 $^{+0.17}_{-0}$	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 $^{+0.07}_{-0.05}$	4.9~5.1	SK-685-UG	3.2 - 8.5	20.9	11.9	8.4 ± 0.4	1.7 $^{+0.1}_{-0.25}$	3max	6500	5330	660
		SK-6125-UG	7.5 - 12.5	24.6	16.2						
6.4 $^{+0.17}_{-0}$	6.6~7.0	SK-8120-UG	4.0 - 12.0	28.6	16.6	10 ± 0.5	2.0 $^{+0.1}_{-0.25}$	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



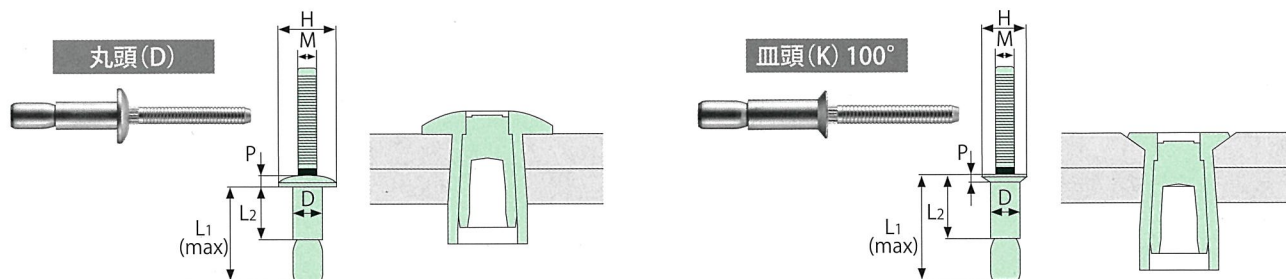
	材 質	表面処理
リベットボディ	アルミ (A5056)	—
マンドレル	アルミ	—

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

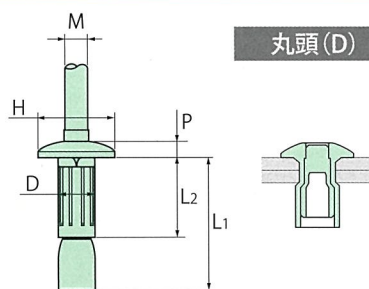


●リベット締結作業だけで、フランジとボディの突起がワークの塗装膜を突き破り、ワーク間に電気導通が得られます。



	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 $^{+0.17}_{-0}$	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。

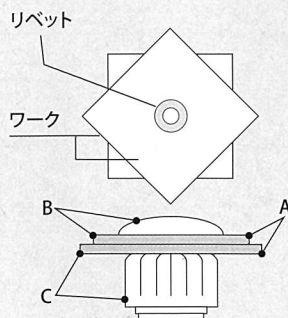
○導通試験例

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