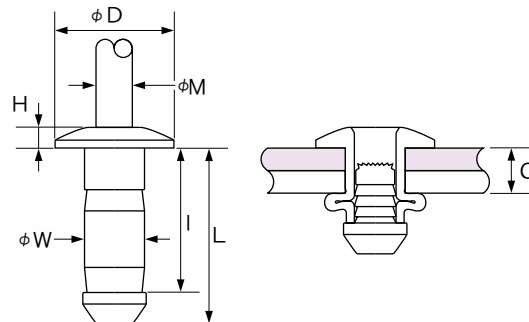


# GTタイプ / 高圧着型



大きなカール径を持ち、ワークを強く引き付けて締結（圧着）することが可能です。

## ■ 基準寸法記号と締結図



## ■ 呼称記号

**D** **CC** **66** **GT**

①      ②      ③      ④

- ① フランジ（鋳）形状コード（D：丸頭）  
 ② 材質コード（CC ※規格表参照）  
 ③ 寸法コード（※規格表参照）  
 ④ リベットタイプ（GT）

## ■ CC 規格表

CC（スリーブ：オーステナイト系ステンレス / 生地、マンドレル：ステンレス高張力線 / 生地）

スリーブ径 W (mm)	下穴寸法 (mm)	寸法 コード	推奨締結板厚 G (mm)	I	L <sup>※1</sup>	丸頭 (mm)		M (mm)	強度 <sup>※2</sup> (kN)	
						D	H		引張	せん断
4.8	4.9 <sup>+0.1</sup> / <sub>0</sub>	64	3.2 ~ 4.8	12	14.5	9.5	1.7	3.2	5.4	4.5
		66	6.4 ~ 8.6	15	17.5				5.4	8.5

※ 1. L寸法は参考値です。 ※ 2. 強度は、当社規定の試験結果によるものです。

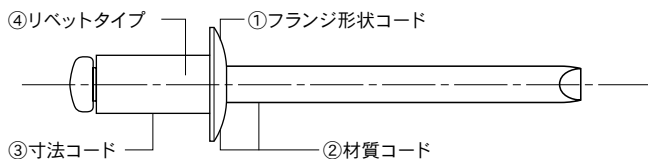
備考) (1) 規格寸法は性能向上のため、予告なく変更する場合があります。

(2) 締結板厚が、推奨板厚の範囲を超える場合や、下限値付近となる場合は当社にお問い合わせください。

## ■ 呼称記号の見方

**D AS 53 □□**

①      ②      ③      ④



- ① フランジ (鏝) 形状コード : 下記 (表1) 参照 (D: 丸頭 K: 皿頭 LF: ラージフランジ)
- ② 材質コード : 下記 (表2) 参照 (\* AS の場合: スリーブ材質がアルミニウム、マンドレル材質がスチールを表す)
- ③ 寸法コード : 各規格表ページ参照
- ④ リベットタイプ : 下記 (表3) 参照 (FX/CP/GT/PL/PLX/HL) (\*スタンダードタイプの場合は表示無し)

## ■ フランジ (鏝) 形状コード (表1)

コード	タイプ	形状	特長
D	丸頭		標準的なフランジ形状です。
K	皿頭		ワーク表面を平面状にする場合に使用します。 (ワークの皿もみ加工が別途必要となります)
LF	ラージフランジ		径の大きなフランジタイプです。 軟質材ワークの締結等にも適しています。

## ■ 材質コード (表2)

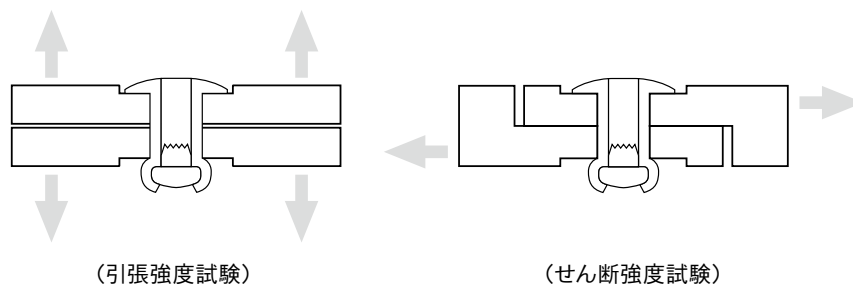
コード	スリーブ材質	マンドレル材質
AS	アルミニウム A5154 / A5052	スチール 硬鋼線
AA	アルミニウム A5052	アルミニウム 高張力線
SS	スチール SWCH	スチール 硬鋼線
CS	オーステナイト系 ステンレス	スチール 硬鋼線
CC	オーステナイト系 ステンレス	ステンレス 高張力線

## ■ リベットタイプ (表3)

タイプ	特長
スタンダード	様々な業界・用途で採用されている最も標準的なブラインドリベットです。
FX	1サイズで広範囲の板厚に対応し、締結作業性を向上します。
GT	大きなカール径を持ち、ワークを強く引き付けて締結することが可能です。
CP	樹脂キャップを被せることにより、防水性を持たせたリベットです。
PL	スリーブが4方向に大きく開き、軟質材をしっかり保持して締結します。
PLX	マンドレルヘッドを固定する為、締結後の異音防止や簡易防水効果を実現。
HL	締結後のかしめ高さを低くすることで、省スペース化を実現します。

## ■ 引張・せん断強度試験方法

試験条件	
[試験片]	
・材質	: 熱処理鋼板
・板厚	: 推奨最大板厚の 80 ~ 100%
・下穴径	: 推奨下穴径
[試験機]	
・試験機	: JIS B 7721 適合機
・試験速度	: 15mm/min



1. 強度試験方法は、引張強度試験、せん断強度試験ともに JIS B 1087 に準じます。
2. カタログ内の強度表示は、当社規定試験での測定結果であり、実際に使用するワークの材質・板厚によって大きく変わる場合がございます。設計に際しては、必ず3倍以上の安全率を考慮ください。