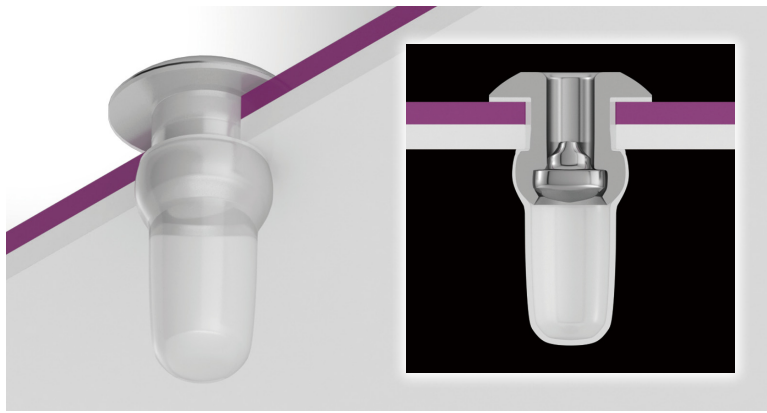


# CP タイプ / 防水型



## 呼称記号

**D AS 543 CP**

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

## AS 規格表

AS (スリーブ: アルミニウム A5154 / 生地、マンドレル: スチール硬鋼線 / 亜鉛めっき)

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)	l	L <sup>*1</sup>	丸頭 (mm)		M (mm)	強度 <sup>*2</sup> (kN)	
						D	H		引張	せん断
4.0	4.1 <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	541	1.0 ~ 1.6	4.6	12.0	6.4	1.3	1.85	1.1	0.9
		542	1.6 ~ 3.2	6.2						
		543	3.2 ~ 4.8	7.8						

## AA 規格表

AA (スリーブ: アルミニウム A5052 / 生地、マンドレル: アルミニウム 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)	l	L <sup>*1</sup>	丸頭 (mm)		M (mm)	強度 <sup>*2</sup> (kN)	
						D	H		引張	せん断
4.0	4.1 <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	541	1.0 ~ 1.6	4.9	12.0	6.4	1.3	2	0.4	0.66
		542	1.6 ~ 3.2	5.7						
		543	3.2 ~ 4.8	7.3						

本品は受注生産となります。

※ 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。

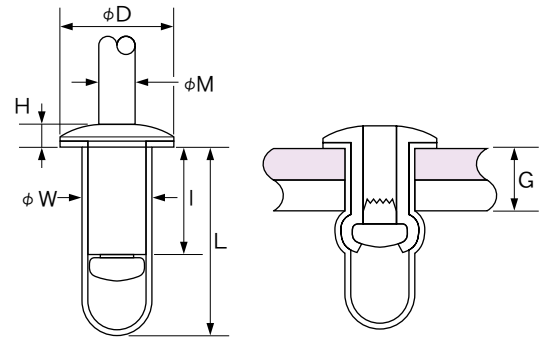
備考) (1) スチール製マンドレルのめっきは亜鉛めっきとなります (3価クロメート処理をご希望の場合は別途ご相談願います)。

(2) 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。

(3) 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。

樹脂キャップ (ポリプロピレン系) を被せる事により、防水性を持たせたりベットです。金属母材との電食防止にも効果があります。

## 基準寸法記号と締結図



## 防水性

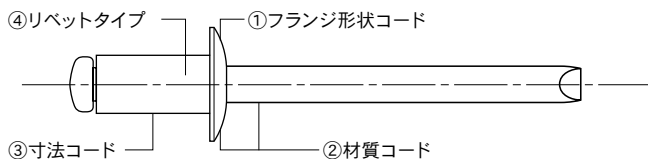
下記の加圧試験条件にて、水漏れはありません。

使用製品	DAS543
下穴径	4.1 mm
加圧時間	8 時間
圧力	0.9 MPa

## ■ 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）

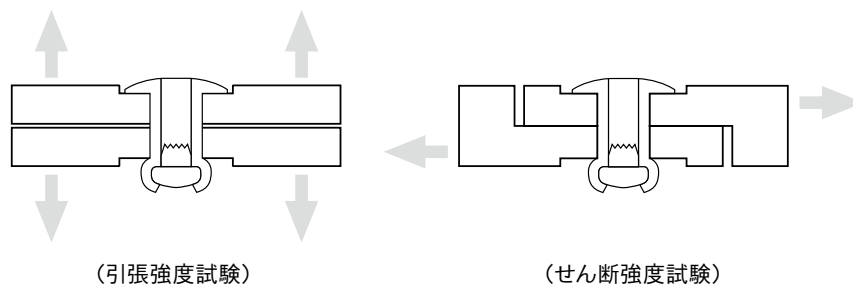
コード	スリーブ材質	マンドレル材質
AS	アルミニウム A5154 / A5052	スチール 硬鋼線
AA	アルミニウム A5052	アルミニウム 高張力線
SS	スチール SWCH	スチール 硬鋼線
CS	オーステナイト系 ステンレス	スチール 硬鋼線
CC	オーステナイト系 ステンレス	ステンレス 高張力線

## ■ 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



- 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。
- 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。