

HL タイプ / 低座屈型



呼称記号

D AS 5G100 HL

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

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)	I	L ^{※1}	A ^{※2}	丸頭 (mm)		M (mm)	強度 ^{※3} (kN)	
							D	H		引張	せん断
4.0	4.1 ^{+0.1} ₀	5G100	10.0	12.5	15.0	1.5	6.7	1.0	2.28	1.7	1.3

本品は受注生産となります。

※ 1. L寸法は参考値です。 ※ 2. A寸法は参考値です (使用条件によって異なるため)。 ※ 3. 強度は、当社規定の試験結果によるものです。

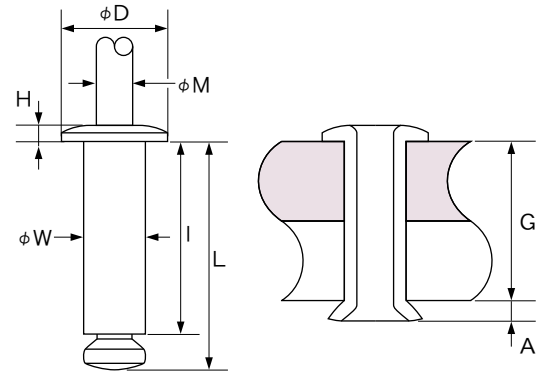
備考) (1) マンドレルのめっきは亜鉛めっきとなります (本タイプの性能上、亜鉛めっき3価クロメート処理は推奨しません)。

(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) 使用条件 (ワーク材質、板厚、下穴径等) に合わせて設計するリベットとなります。お気軽にお問い合わせください。

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、設計の自由度を向上させます。

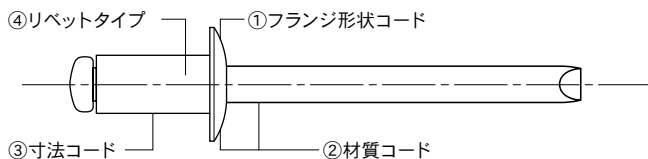
基準寸法記号と締結図



■ 呼称記号の見方

D **AS** **53** **□□**

① ② ③ ④



- ① フランジ (鋳) 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 (鋳) 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)

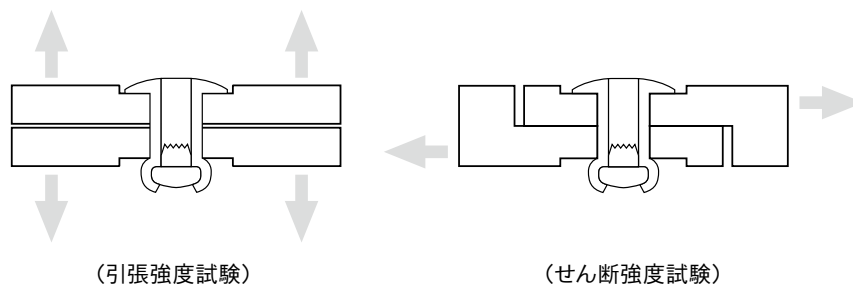
コード	スリーブ材質	マンドレル材質
AS	アルミニウム A5154 / A5052	スチール 硬鋼線
AA	アルミニウム A5052	アルミニウム 高張力線
SS	スチール SWCH	スチール 硬鋼線
CS	オーステナイト系 ステンレス	スチール 硬鋼線
CC	オーステナイト系 ステンレス	ステンレス 高張力線

■ 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。