

STANLEY
Engineered Fastening

カレイ株式会社



PRESS FASTENERS

カレイ プレスファスナー

<http://www.popnpr.co.jp/>
ポップリベット・ファスナー株式会社

KALEI[®]

KALEI® PRESS FASTENERS



カレイ プレスファスナー

ポップリベット・ファスナーは1970年創業以来、POPリベット、POPナット、KALEIナット、他のブラインドファスナーを多く開発、市場へ投入してまいりました。

POP、KALEIの製品は自動車部品、通信機器、医療機器、建材製品、太陽光機器等の幅広い分野のユーザー皆様にご使用いただいております。

プレス圧入方式のKALEIプレスファスナーは独自の首下形状（ナール、溝）を持つKALEIナットをはじめKALEI HTプレスナット（ST、SG）、KALEIスベアー、KALEIスタッド等 片側から圧入締結でき薄板や溶接不向きな母材に高い取付強度を得られるファスナー、振動部などの緩み防止に最適なファスナー技術を市場ニーズに合致する作業工程の低減できるもので提案しております。

また、RoHS指令に対応しており、充実したQC設備と厳しい品質体制により安定した高品質な製品を提供し続けます。

本製品カタログはKALEIプレスファスナーをユーザー皆様のご使用に際して最適なファスナーとプレス圧入条件を御理解いただけますように作成しております。

更なる詳細データをご必要の際は 最寄りの営業所または、ホームページへお問い合わせください。

KALEI® プレスファスナー装置

設置型圧入機 (PEMSERTERシリーズ4)

6トンのプレス荷重、懐寸45.7cmの能力を備えております。
KALEIプレスファスナーをプレス圧入する際、適正なパンチ、ダイスに交換することで圧入ができます。



※国産PEMファスナー製

- 加圧力：4.5～53.4kN
- 空 圧：6～7気圧
- 装置重量：259kg (372kg台込)
- 装置寸：H1680×W430×D740mm

端面距離最小 デザイン

KALEIナット P3～5



圧入方式で薄板や溶接不向きな母材にナットを取り付けます。首下のナール部により、高い取付強度が得られるプレスナットです。

- ねじの呼び：M2 M2.5 M2.6 M3 M4 M5 M6 M8 M10 M12 M16 M20
- 材質：スチール、ステンレス、銅合金

両面フラット デザイン

KALEIフラットナット P6

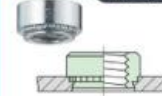


圧入方式で母材の中へ完全に埋め込むことができ、表裏ともに平坦（フラット）に仕上げる完全埋め込みタイプのナットです。

- ねじの呼び：M3 M4
- 材質：スチール

ワイド面圧 デザイン

KALEIラウンドナット P7～8

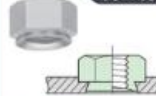


プレス方式でローレット部を圧入しメタルフローすることから高トルク・高引抜力が得られます。

- ねじの呼び：M3 M4 M5 M6 M8 M10
- 材質：スチール、ステンレス

圧入方向を選ばないデザイン (バスター用の設定あり)

KALEI STナット P9～10



M3～M6のナットを低圧入方式で取り付けられ、ボディーの一部を圧入しメタルフローすることから高トルク・高引抜力が得られます。

- ねじの呼び：M3 M4 M5 M6
- 材質：スチール

KALEI SGナット P11～12



M8～M12のナットをプレス圧入にて、溶接ナットと変わらない強固な固着力が得られます。

- ねじの呼び：M8 M10 M12
- 材質：スチール

H寸=圧入高さ (板厚に左右されない)

KALEIスベアー P13



母材上部からの圧入方式になりスベアー高さが確実に得られます。

- ねじの呼び：M3 M4
- 材質：スチール

表面フラット デザイン

KALEIスタンドオフスベアー オープンタイプ P14



母材下部からの圧入方式になりローレット部が高トルク・高引抜力を得られます。取付面はフラットに仕上がります。

- ねじの呼び：M3 M4 M5
- 材質：スチール、ステンレス

表面フラット デザイン

KALEIスタンドオフスベアー シールドタイプ P14



フランジ部がブライントタイプであるので取付面は一切の開口部を残さずフラットに仕上がります。

- ねじの呼び：M3 M4 M5
- 材質：スチール、ステンレス

小スペース デザイン

KALEIミニチュアナット P15



狭い部位の母材に省スペース設計でナットを取り付けられます。圧入時、ローレット部が高トルク・高引抜力を得られます。

- ねじの呼び：M2 M2.5 M3 M4
- 材質：スチール、ステンレス

表面フラット デザイン

KALEIプレススタッド P16



圧入方式でスタッドを取り付けられます。フランジ側の母材表面は美しく平坦に仕上がります。

- ねじの呼び：M3 M4 M5 M6 M8
- 材質：スチール、ステンレス

スペシャリティー ファスナー P17

振動部用 ネジロックデザイン Spiralock



超薄板デザイン 薄板用ファスナー

(※国産PEMファスナー製)
シンシートスベアー
板厚：0.63mm以上
シンシートプレススタッド
板厚：0.51mm以上

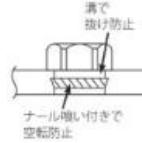
目次 / INDEX

KALEIナット	3～5
KALEIフラットナット	6
KALEIラウンドナット	7～8
KALEI STナット	9～10
KALEI SGナット	11～12
KALEIスベアー	13
KALEIスタンドオフスベアー	14
KALEIミニチュアナット	15
KALEIプレススタッド	16
スペシャリティーファスナー	17
ISO、TS認証取得	18
ポップ製品群	18

KALEI®ナット



既存の空圧式・油圧式プレスで母材材質（表面処理銅板、アルミ、ステンレス）にかかわらず、薄板、小さな端面距離の母材等に、ナットを取り付けることができます。また、KALEIナットの首下部分は独自の形状（ナール、溝部）をしており高い取付強度が得られます。



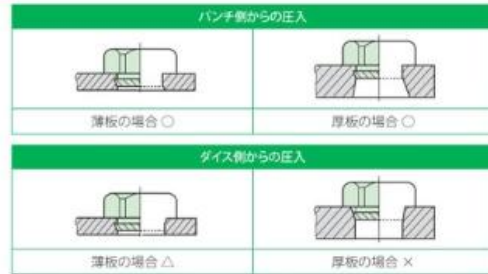
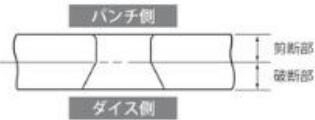
KALEIナットの圧入方法

- 1 セットダイに母材をセットします。
- 2 KALEIナットをセットします。
- 3 プレス機によりナットの首下を母材に沈み込ませます。
注) 首下を完全に圧入してください。
- 4 ナールにより高い取付強度が得られます。

● KALEIナット、KALEIスベーパー用の治具です。下穴の中心へKALEIナットを圧入することを目的とします。M3~M10を用意しております。
品名: KJ-■
(■は3~10のM寸法)

下穴状態と圧入方向

- 一般的にプレス加工された下穴は剪断部（ストレート部）と破断部（スカート部）が成形されます。
- 圧入方向はパンチ側からが最適ですが、設計上ダイス側より使用される場合は十分ご注意ください。



KALEIナットツール（圧入力管理型）

- プレス圧入が困難な部位へのKALEIナット圧入にご使用ください。
- ナットサイズおよび母材材質に適正な圧入力を事前に設定することで、安定した圧入が可能です。
- ナットサイズの変更は、マンドレル、ノーズアッシャーと荷重設定用バルブのワンタッチ交換で可能です。

ツール	圧入サイズ	使用空圧圧 (Mpa)	全高 (mm)	全長 (mm)	重量 (kg)
PNT800L-KALEI-6	S6-09	0.5~0.6	310	290	1.90
	S6-15				
PNT800L-KALEI-8	S8-19	0.5~0.6	315	320	2.75
PNT1000L-KALEI-10	S10-19				



PAT.PENDING

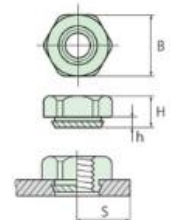
KALEI®ナット

● スチール S■-■



材質	スチール
表面処理	亜鉛メッキ3価クロメート
使用母材硬度	Hv300以下

呼称: **S3-05**
 首下寸法 (h): 0.5mm
 ねじの呼び径: M3
 材質: S: スチール



RoHS対応 ■-■

S: 下穴中心点から母材端面までの最小距離

ねじの呼び M	加工物穴径 (mm)	KALEIナット No. ■ - ■	最小板厚 (mm)	B (mm)	H (mm)	h (mm)	S (mm)	参考強度							
								スチール母材			アルミ母材				
								圧入力 kN	使用トルク N・m	空回りトルク N・m	押し込み強度 N	圧入力 kN	使用トルク N・m	空回りトルク N・m	押し込み強度 N
M2×0.4		2-09						0.49				0.49			
M2.5×0.45	4.5 ^{+0.08} / ₀	2.5-09	1.0	5.5	3.0	0.9	4.5	3.9~6.9	0.69	2.5	345	2.5~3.4	0.69	1.2	295
M2.6×0.45		2.6-09						0.78				0.78			
M3×0.5	4.5 ^{+0.08} / ₀	3-05	0.6	6.0	2.6	0.5		3.9~6.9		1.5	165	-	-	-	-
		3-07	0.8						2.0	245	2.0~2.9	-	1.0	195	
		3-09	1.0	5.5	3.0	0.9	4.5	3.9	2.5	345	2.5~3.4	3.9	1.2	295	
		3-15	1.6						2.9	685	3.4~4.9	-	2.0	590	
M4×0.7	5.5 ^{+0.08} / ₀	4-05	0.6	2.8	0.5			5.9~8.8		2.0	245	-	-	-	-
		4-07	0.8	7.0	3.0	0.7			2.5	265	2.9~4.9	-	1.2	245	
		4-09	1.0						2.9	490	3.9~5.9	7.8	2.0	345	
		4-15	1.6						4.9	785	5.4~7.8	-	2.5	685	
M5×0.8	6.5 ^{+0.10} / ₀	5-09	1.0	8.0	4.0	0.9	6.5	7.8~10.8		4.9	590	4.9~7.4	11.3	2.9	440
		5-15	1.6						6.9	885	5.9~8.8	12.7	3.4	785	
		6-09	1.0	10.0	5.0	0.9	8.0	8.8~12.7	24.5	5.9	590	5.9~9.8	-	3.9	490
M6×1.0	8.0 ^{+0.10} / ₀	6-15	1.6	10.0	5.6	1.5	8.0	9.8~14.7		8.8	990	6.9~10.8	24.5	5.9	885
M8×1.25	10.0 ^{+0.12} / ₀	8-19	2.0	13.0	6.5	1.9	10.0	11.8~16.7	49.0	19.6	1180	7.9~12.7	49.0	10.8	980
M10×1.5	12.5 ^{+0.12} / ₀	10-19	2.0	15.0	8.0	1.9	12.5	18.6~26.5	78.5	24.5	1270	9.8~15.7	73.6	13.7	1080
M12×1.75	14.5 ^{+0.12} / ₀	12-29	3.0	17.0	10.0	2.9	14.5	22.6~32.4	147	45.1	2650	14.7~22.5	137	19.6	1960
M16×2.0	18.5 ^{+0.14} / ₀	16-34	3.5	22.0	13.0	3.4	18.5	29.4~42.2	245	88.3	5400	16.7~24.5	245	63.8	2750
M20×2.5	23.0 ^{+0.14} / ₀	20-39	4.0	27.0	16.0	3.9	23.0	34.3~49.0	412	137.0	6870	19.6~29.4	412	78.5	3330

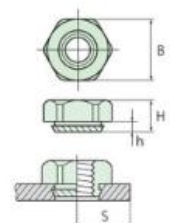
表面処理はニッケル（Ni）メッキも可能ですのでご相談ください。

● 銅合金 B■-■



材質	銅合金
表面処理	-
使用母材硬度	Hv60以下

呼称: **B3-09**
 首下寸法 (h): 0.9mm
 ねじの呼び径: M3
 材質: B: 銅合金



RoHS対応 ■-■

S: 下穴中心点から母材端面までの最小距離

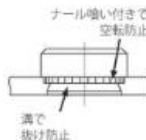
ねじの呼び M	加工物穴径 (mm)	KALEIナット No. ■ - ■	最小板厚 (mm)	B (mm)	H (mm)	h (mm)	S (mm)	参考強度							
								アルミ母材			スチール母材				
								圧入力 kN	使用トルク N・m	空回りトルク N・m	押し込み強度 N	圧入力 kN	使用トルク N・m	空回りトルク N・m	押し込み強度 N
M3×0.5	4.5 ^{+0.08} / ₀	3-09		5.5	3.0			4.5	2.5~3.4	2.5	1.2	245			
M4×0.7	5.5 ^{+0.08} / ₀	4-09	1.0	7.0	3.2	0.9		5.5	3.9~5.9	4.9	2.0	295			
M5×0.8	6.5 ^{+0.1} / ₀	5-09		8.0	4.0			6.5	4.9~7.4	9.8	2.9	390			

※銅合金KALEIナットは2011年10月生産分より、RoHS対応しております。

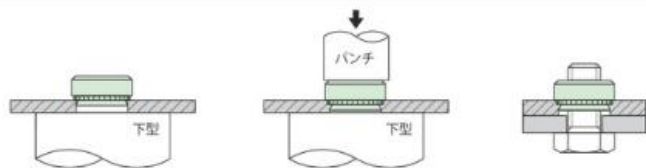
KALEI®ラウンドナット



既存の空圧式・油圧式プレスでKALEIラウンドナットの首下ローレット部を母材に圧入することでナットの回転を阻止し、溝部へのメタルフローによりナットの抜けを防止します。薄板、溶接不向きな母材等に、ナットを取り付けることができます。また、ワイドな面圧により、高い取付強度が得られます。



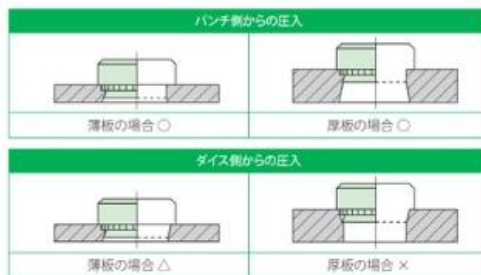
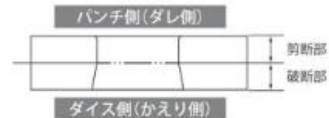
ラウンドナットの圧入方法



- 母材にラウンドナットをセットします。
- プレス機により、ラウンドナットの首下を母材に沈み込ませます。注)首下を完全に圧入してください。
- ナールと溝で、高い固着力が得られます。

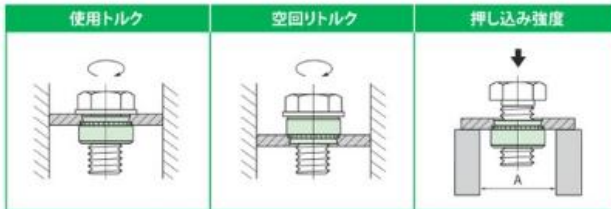
下穴状態と圧入方向

- 一般的にプレス加工された下穴は剪断部(ストレート部)と破断部(スカート部)が成形されます。
- 圧入方向はパンチ側からが最適ですが、設計上ダイス側より使用される場合は十分ご注意ください。



ラウンドナットの試験条件

- 試験条件
- 母材: SPCC, A5052-H34 (最小板厚)
- 治具穴径(A): (ラウンドナットのB寸法) × 1.5倍



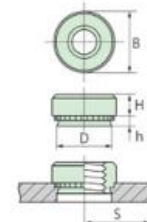
KALEI®ラウンドナット



材質	スチール
表面処理	亜鉛メッキ3価クロメート
使用母材硬度	Hv160以下

呼称: **SR 3-08**

- 最小板厚: 0.8mm
- ねじの呼び径: M3
- ボディ形状 R: ラウンド
- 材質 S: スチール



S: 下穴中心点から母材端面までの最小距離

RoHS対応 **SR**

ねじの呼び M	加工物 穴径 +0.08 -0 (mm)	カレイナット No. ■-■	最小 板厚 (mm)	B ±0.2 (mm)	H ±0.2 (mm)	h Max (mm)	D Max (mm)	S (mm)	参考強度							
									スチール母材				アルミ母材			
									圧入力 kN	使用 トルク N・m	空回り トルク N・m	押し込み 強度 N	圧入力 kN	使用 トルク N・m	空回り トルク N・m	押し込み 強度 N
M3×0.5	4.25	3-08	0.8	6.3	1.5	0.76	4.22	6.0	11.0	2.5	1.5	240	6.5	2.5	0.9	150
		3-10	1.0			0.97			12.0		1.5	400	7.0		1.2	290
		3-14	1.4			1.37			12.5		1.5	930	7.0		1.2	760
M4×0.7	5.4	4-08	0.8	7.9	2.0	0.76	5.38	7.0	14.0	5.3	2.9	430	10.0	5.3	2.3	290
		4-10	1.0			0.97			14.5		4.1	1020	10.5		3.5	840
		4-14	1.4			1.37			14.5		4.1	1020	10.5		3.5	840
M5×0.8	6.4	5-08	0.8	8.7	2.0	0.76	6.38	8.0	17.0	11.8	3.5	790	11.5	11.8	3.5	470
		5-10	1.0			0.97			17.0		5.9	1100	11.5		4.7	880
		5-14	1.4			1.37			17.0		10.8	635	12.0		5.9	390
M6×1.0	8.75	6-10	1.0	11.05	4.1	0.97	8.72	9.0	25.0	24.5	11.8	1635	18.0	24.5	10.8	780
		6-14	1.4			1.37			25.0		15.7	2940	18.0		13.7	1760
		6-23	2.3			2.21			25.0		15.7	2940	18.0		13.7	1760
M8×1.25	10.5	8-14	1.4	12.7	5.4	1.37	10.44	10.0	20.5	49.0	24.5	2170	13.5	49.0	10.8	780
		8-23	2.3			2.21			28.0		29.4	2940	14.5		18.2	1960
		10-23	2.3			17.35			7.48		2.21	13.94	14.0		51.2	78.5

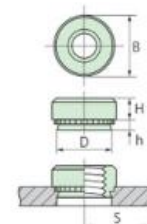
注) 圧入力は母材材質(硬度)により異なる場合がありますのでご使用の母材にてご確認ください。



材質	SUS303
表面処理	不動態化処理
使用母材硬度	Hv120以下

呼称: **SSR 3-08**

- 最小板厚: 0.8mm
- ねじの呼び径: M3
- ボディ形状 R: ラウンド
- 材質 S: ステンレス



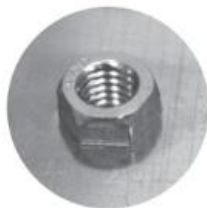
S: 下穴中心点から母材端面までの最小距離

RoHS対応 **SSR**

ねじの呼び M	加工物 穴径 +0.08 -0 (mm)	カレイナット No. ■-■	最小 板厚 (mm)	B ±0.25 (mm)	H ±0.25 (mm)	h Max (mm)	D Max (mm)	S (mm)	参考強度							
									アルミ母材							
									圧入力 kN	使用 トルク N・m	空回り トルク N・m	押し込み 強度 N	圧入力 kN	使用 トルク N・m	空回り トルク N・m	押し込み 強度 N
M3×0.5	4.25	3-08	0.8	6.3	1.5	0.76	4.22	6.0	6.5	2.5	2.5	0.9	150	2.5	1.2	290
		3-10	1.0			0.97			7.0			1.2	760			
		3-14	1.4			1.37			7.0			1.2	760			
M4×0.7	5.4	4-08	0.8	7.9	2.0	0.76	5.38	7.0	10.0	5.3	5.3	2.3	290	5.3	2.5	470
		4-10	1.0			0.97			10.5			3.5	840			
		4-14	1.4			1.37			10.5			3.5	840			
M5×0.8	6.4	5-08	0.8	8.5	2.0	0.76	6.38	8.0	10.0	11.8	11.8	2.7	290	11.8	3.5	470
		5-10	1.0			0.97			11.5			4.7	880			
		5-14	1.4			1.37			11.5			4.7	880			
M6×1.0	8.75	6-10	1.0	11.05	4.08	0.97	8.72	9.0	12.0	24.5	24.5	5.9	390	24.5	10.8	780
		6-14	1.4			1.37			18.0			13.7	1760			
		6-23	2.3			2.21			18.0			13.7	1760			
M8×1.25	10.5	8-14	1.4	12.65	5.47	1.37	10.44	10.0	13.5	49.0	49.0	10.8	780	49.0	18.2	1960
		8-23	2.3			2.21			14.5			18.2	1960			

注) 圧入力は母材材質(硬度)により異なる場合がありますのでご使用の母材にてご確認ください。

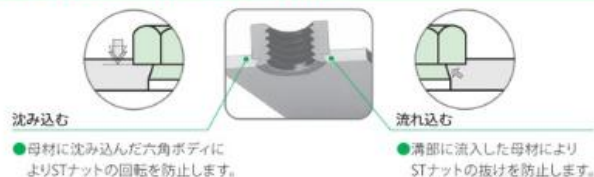
KALEI® STナット



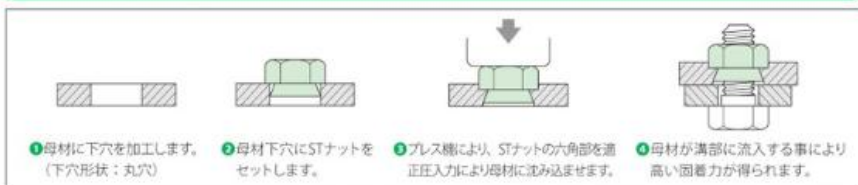
既存の空圧式・油圧式プレスでKALEI STナットの六角ボディの一部を母材に圧入することでナットの回転を阻止し、首下溝部へのメタルフローによりナットの抜けを防止します。

KALEI STナットの取付方向は母材のパンチ側・プレス側ともに圧入可能です。

沈み込むから高トルク、流れ込むから抜け防止



STナットの圧入方法



STナットの試験条件

●試験条件
母材：SPCC } 最小板厚
AS052-H34 }
治具穴径(A)：
(STナットのB寸法)×1.5倍

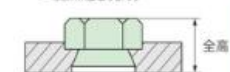
使用トルク	押し込み強度

全高許容範囲 (参考値)

- 圧入作業は沈み込までの管理をお奨め致しますが、参考として全高を全高許容値表から読み取り、圧入作業の目安としてください。
- 圧入方向(パンチ側圧入・ダイス側圧入)に関係なく全高は共通です。

全高の読み取り例

使用ナット:ST4-10
母材条件:SPCC 1.2mm
*上記の場合、全高は、3.4mm
~1.6mmとなります。



注) 前戻り沈み代上層を超えて圧入しますと(過圧入)、下図のようにになりますのでご注意ください。

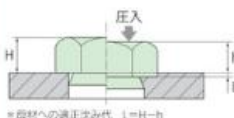


■STナット板厚別全高許容値表

ナット No.	スチール (SPCC)					アルミ (A5052-H34)				
	1.0	1.2	1.6	2.0	2.3	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5
ST3-10	3.1~3.2	3.2~3.4	3.3~3.8	—	—	3.1~3.2	3.2~3.4	3.3~3.7	—	—
ST3-15	—	—	3.5~3.7	3.6~4.1	3.8~4.4	—	—	3.5~3.6	3.6~4.1	3.8~4.6
ST4-10	3.3~3.4	3.4~3.6	3.5~4.0	—	—	3.3~3.4	3.4~3.6	3.5~3.9	—	—
ST4-15	—	—	3.7~3.9	3.8~4.3	4.0~4.6	—	—	3.7~3.8	3.8~4.3	4.0~4.8
ST5-10	4.1~4.2	4.2~4.4	4.3~4.8	—	—	4.1~4.2	4.2~4.4	4.3~4.7	—	—
ST5-15	—	—	4.5~4.7	4.6~5.1	4.8~5.4	—	—	4.5~4.6	4.6~5.1	4.8~5.6
ST6-10	5.2~5.3	5.3~5.5	5.4~5.9	—	—	5.2~5.3	5.3~5.5	5.4~5.8	—	—
ST6-15	—	—	5.6~5.8	5.7~6.2	5.9~6.5	—	—	5.6~5.7	5.7~6.2	5.9~6.7

KALEI® STナット

●STナット (M3 ~ M6) ST ■ - ■

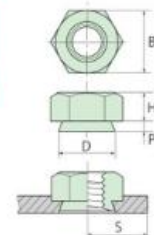


RoHS対応 ST ■ - ■

材質	スチール
表面処理	亜鉛メッキ3価クロメート
使用母材硬度	Hv160以下

呼称: ST5-15

- 最小板厚: 1.5mm
- ねじの呼び径: M5
- 溝形状: T:テーパ
- 材質: S:スチール



ねじの呼び M	加工物穴径 +0.1 0 (mm)	STナット No. ■ - ■	最小板厚 (mm)	B (mm)	H (mm)	P Max (mm)	D Max (mm)	S (mm)	圧入力 kN		最少沈み代 L (mm)
									スチール (SPCC)	アルミ (A5052-H34)	
M3×0.5	5.0	3-10	1.0	5.3	2.5	0.6	4.97	5.0	2.9~4.4	2.4~2.8	0.3
									3-15	1.5	1.0
M4×0.7	6.0	4-10	1.0	6.3	2.7	0.6	5.97	6.0	4.9~6.4	2.8~3.2	0.3
									4-15	1.5	1.0
M5×0.8	7.0	5-10	1.0	7.3	3.5	0.6	6.97	7.0	6.4~8.3	3.2~3.7	0.3
									5-15	1.5	1.0
M6×1.0	8.5	6-10	1.0	8.8	4.6	0.6	8.47	8.5	9.8~11.8	4.1~4.7	0.3
									6-15	1.5	1.0
		6-30	3.0	9.0		2.15			16.7~20.6	7.9~12.8	0.6

注) 圧入力は母材材質(硬さ)により異なる場合がありますので御使用の母材にて御確認ください。

ねじの呼び M	STナット No. ■ - ■	参考強度							
		スチール母材 (SPCC)				アルミ母材 (A5052-H34)			
		押し込み強度 kN		使用トルク N-m		押し込み強度 kN		使用トルク N-m	
M3×0.5	3-10	パンチ側	ダイス側	パンチ側	ダイス側	パンチ側	ダイス側	パンチ側	ダイス側
		0.59	0.59	3.43	3.43	0.44	0.39	2.94	2.94
M4×0.7	4-10	0.64	0.64	7.35	7.35	0.49	0.44	5.88	5.88
		4-15	1.27	1.27	7.35	7.35	0.78	0.69	5.88
M5×0.8	5-10	0.69	0.69	11.77	11.28	0.54	0.49	9.81	9.81
		5-15	1.37	1.37	13.73	13.73	0.88	0.74	10.79
M6×1.0	6-10	0.74	0.74	15.69	15.69	0.59	0.54	13.24	13.24
		6-15	1.57	1.52	24.52	23.54	1.03	0.98	17.65
	6-30	2.94	2.55	25.50	25.50	1.96	1.67	25.50	25.50

STナットツール (圧入力管理型)

- プレス圧入が困難な部位へのSTナット圧入にご使用ください。
- ナットサイズ及び母材材質に最適な圧入力を事前に設定するので、安定した圧入が可能です。



ツール	圧入サイズ	使用空気圧 (MPa)	全高 (mm)	全長 (mm)	重量 (kg)
PNT800L-ST-6	ST6-10 ST6-15	0.5~0.6	290	290	1.90

PNT800L-ST-6

KALEI® SGナット

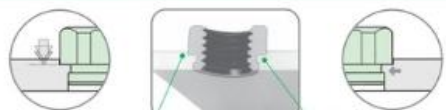


既存の空圧式・油圧式プレスでKALEI SGナットの六角ボディーの一部を母材に圧入することでナットの抜けを防止します。ナットの六角ボディーは、首下溝部へのメタルフローによりナットの抜けを防止します。KALEI SGナットの取付方向は母材のパンチ側・プレス側ともに圧入可能です。

プレス圧入ですので溶接ナットのようなスパッタ処理、防錆処理等の後処理が不要です。

アルミ部材の部品、銅部材の電源バスバー等に使用されています。

沈み込むから高トルク、流れ込むから抜け防止



沈み込む

●母材に沈み込んだ六角ボディーによりナットの回転を防止します。

流れ込む

●溝部に流入した母材によりナットの抜けを防止します。

SGナットの圧入方法



- 母材に下穴を加工します。(下穴形状：丸穴)
- 母材下穴にSGナットをセットします。
- プレス機により、SGナットの六角部を適正圧入力により母材に沈み込ませます。
- 母材が溝部に流入する事により高い固着力が得られます。

SGナットの試験条件

●試験条件 母材：SPCC (23・32タイプ) } 最小板厚
SPHC (45タイプ)
治具穴径(A)：(SGナットのB寸法) × 1.5倍

使用トルク	空回リトルク	押し込み強度

KALEI® SGナット

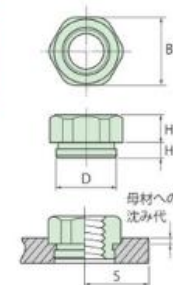
●SGナット(M8～M12) SG■—■



材質	スチール
表面処理	亜鉛メッキ3価クロメート
使用母材硬度	Hv160以下

呼称：SG8-32

最小板厚：3.2mm
ねじの呼び径：M8
溝形状 G：グループ
材質 S：スチール



S：下穴中心点から母材増量までの最小距離

RoHS対応 SG■—■

ねじの呼び M	加工物穴径 +0.2 0 (mm)	SGナット No. ■—■	最小 板厚 (mm)	B (mm)	H1 (mm)	H2 (mm)	D (mm)	母材への 沈み代 (mm)	S (mm)	圧入力 kN	参考強度						
											押し込み強度 kN		空回リトルク N・m		使用トルク N・m		
											パンチ側	ダイス側	パンチ側	ダイス側	パンチ側	ダイス側	
M8×1.25	11.0	8-23	2.3	12.0	5.0	1.6	10.9	0.5~	11.0	27.5~40.2	3.9	3.2	19.6	17.7	52.0	47.1	
		8-32	3.2			2.3		0.7~			31.4~42.1	7.2	6.4	20.6	20.6	52.0	52.0
		8-45	4.5			3.0		1.0~			43.2~49.0	10.3	9.6	40.2	42.2	88.3	81.4
M10×1.5	13.0	※10-23	2.3	14.0	6.0	1.6	12.9	0.5~	13.0	33.3~46.1	4.4	3.9	29.4	26.5	68.6	68.6	
		※10-32	3.2			2.3		0.7~			37.3~48.0	7.4	7.2	37.3	39.2	117.7	112.8
		※10-45	4.5			3.0		1.0~			53.0~59.8	12.3	10.6	53.9	53.9	161.8	161.8
M12×1.75	16.0	12-23	2.3	17.0	7.0	1.6	15.9	0.5~	16.0	41.2~58.8	5.2	4.1	34.3	29.4	107.9	107.9	
		12-32	3.2			2.3		0.7~			43.2~65.6	8.1	7.8	49.0	44.1	122.6	112.8
		12-45	4.5			3.0		1.0~			64.7~74.5	14.5	12.7	82.4	82.4	225.6	225.6

※印は細目ねじ(P1.25)の取扱いもありますのでご確認ください。
※板厚(アルミ、銅)母材に使用される場合は、表面処理を高純度のジノメット処理、銀メッキ処理が可能ですのでご相談ください。

○全高の読み取り例

使用ナット：SG8-23
母材条件：SPCC 2.3mm
*上記の場合、全高は、6.7mm
~6.8mmとなります。



注) 推奨沈み代上限を超えて圧入しますと(過圧入)、図のように歪みますが、歪の程度は母材自体の割れで変わりますので、実際の母材でご確認ください。



■SGナット板厚別全高許容値表

ナット No.	スチール (SPCC)			アルミ (A5052-H34)			
	2.3	3.2	4.5	2.5	4.0	5.0	6.0
SG8-23	6.7~6.8	7.1~7.7	8.1~9.0	6.7~7.0	7.5~8.5	8.0~9.5	8.8~10.5
SG8-32	—	7.4~7.5	8.1~8.8	—	7.5~8.3	8.0~9.3	8.8~10.3
SG8-45	—	—	8.2~8.5	—	—	8.2~9.0	8.8~10.0
SG10-23	7.7~7.8	8.1~8.7	9.1~10.0	7.7~8.0	8.5~9.5	9.0~10.5	9.8~11.5
SG10-32	—	8.4~8.5	9.1~9.8	—	8.5~9.3	9.0~10.3	9.8~11.3
SG10-45	—	—	9.2~9.5	—	—	9.2~10.0	9.8~11.0
SG12-23	8.7~8.8	9.1~9.7	10.1~11.0	8.7~9.0	9.5~10.5	10.0~11.5	10.8~12.5
SG12-32	—	9.4~9.5	10.1~10.8	—	9.5~10.3	10.0~11.3	10.8~12.3
SG12-45	—	—	10.2~10.5	—	—	10.2~11.0	10.8~12.0

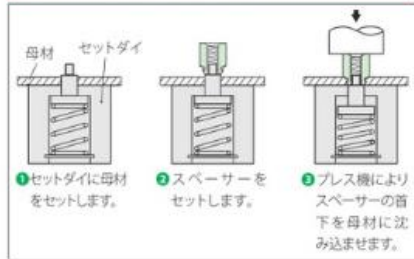
KALEI® スペーサー



クリックで拡大

既存の空圧式・油圧式プレスでKALEIスペーサーの独自の首下形状により1.0mm厚以上のアルミ・スチール母材に圧入でき、高い取付強度が得られます。母材上部からの圧入方式になりますのでスペーサー高さが確実に得られます。

スペーサーの圧入方法



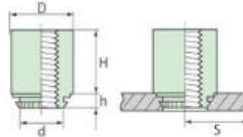
○ スペーサーの試験条件

●試験条件 母材: SPCC } 最小板厚
A1100-O }
治具穴径 (A): M3: 9mm
M4: 12mm

引張強度	空回リトルク	倒れモーメント
$M(N \cdot m) = F(N) \times H(m)$ (F: 倒れ荷重, H: 高さ)		

● SP-■D-■H

材質	スチール
表面処理	ニッケルメッキ
使用母材硬度	Hv160以下



呼称: SP 309-60D-50H

高さ (H): 5.0mm
ボア径: 6.0mm
首下高さ: 0.9mm
ねじの呼び径: M3
ナール: 平頭
材質: スチール

S: 下穴中心から母材側面までの最小距離。

板厚: 1.0~1.6mm

RoHS対応

SP-309-60D ■ H (M3)
SP-409-80D ■ H (M4)

ねじの呼び	加工物穴径 +0.1 -0 (mm)	スペーサ	最小板厚 (mm)	H ±0.2 (mm)								D ±0.2 (mm)	h ±0.1 (mm)	d (mm)	S (mm)	
				3.0	3.5	4.0	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0					10.0
M3×0.5	4.5	309	1.0~1.6													
M4×0.7	5.5	409	1.0~1.6													

参考強度 ※: ボルトの破断強度

ねじの呼び	スチール母材				アルミ母材			
	圧入力 kN	引張強度 N	空回リトルク N・m	倒れモーメント N・m	圧入力 kN	引張強度 N	空回リトルク N・m	倒れモーメント N・m
M3×0.5	5.39~6.86	785	*3.4	1.2	2.35~2.65	295	0.98	0.78
M4×0.7	5.88~7.85	785	5.4	1.7	2.94~4.41	390	2.0	0.98

板厚: 1.6~2.3mm

RoHS対応

SP-315-60D ■ H (M3)
SP-415-80D ■ H (M4)

ねじの呼び	加工物穴径 +0.1 -0 (mm)	スペーサ	最小板厚 (mm)	H ±0.2 (mm)								D ±0.2 (mm)	h ±0.1 (mm)	d (mm)	S (mm)
				3.0	3.5	4.0	5.0	6.0	7.0	8.0	10.0				
M3×0.5	4.5	315	1.6~2.3												
M4×0.7	5.5	415	1.6~2.3												

参考強度 ※: ボルトの破断強度

ねじの呼び	スチール母材				アルミ母材			
	圧入力 kN	引張強度 N	空回リトルク N・m	倒れモーメント N・m	圧入力 kN	引張強度 N	空回リトルク N・m	倒れモーメント N・m
M3×0.5	5.39~9.32	1370	*3.4	2.4	2.84~3.24	490	2.5	1.3
M4×0.7	7.36~11.8	1770	*7.8	3.9	3.92~5.88	685	3.9	1.7

KALEI® スタンドオフスペーサー



既存の空圧式・油圧式プレスでKALEIスタンドオフスペーサーの首下ローレット部を母材に圧入することでスペーサーの回転を阻止し、溝部へのメタルフローによりスペーサーの抜けを防止します。母材表面からフランジ部を圧入するので、取付板表面に突起が生じず、フラットに仕上がります。

スタンドオフスペーサーの圧入方法



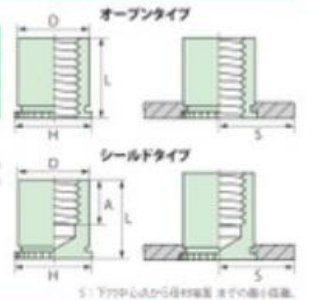
○ スタンドオフスペーサーの試験条件

●試験条件 母材: SPCC } 最小板厚
A5052-H34 }
治具穴径 (A): (スタンドオフスペーサーのH寸法) × 1.5倍

押込強度	空回リトルク

材質	スチール	SUS303
表面処理	亜鉛メッキ3価クロメート	不動酸化処理
使用母材硬度	Hv160以下	Hv120以下

呼称: SN (S) 310-60L
材質: Sスチール, SSステンレス
ローレット形状: ノッチ
無印: オープン S: シールド



オープンタイプ SNS ■-■L

SSNS ■-■L RoHS対応

ねじの呼び	加工物穴径 +0.08 -0 (mm)	スペーサ No.	最小板厚 (mm)	L ±0.2 (mm)												D ±0.2 (mm)	H ±0.2 (mm)	S (mm)
				3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14			
M3×0.5	6.2	310	1.0															
M4×0.7	7.2	410	1.0															
M5×0.8	7.2	510	1.0															

シールドタイプ SSNS ■-■L

SNS ■-■L RoHS対応

ねじの呼び	加工物穴径 +0.08 -0 (mm)	スペーサ No.	最小板厚 (mm)	L ±0.2 (mm)												D ±0.2 (mm)	H ±0.2 (mm)	S (mm)
				A: 有効ねじ寸法 (mm)														
				3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
M3×0.5	6.2	310	1.0															
M4×0.7	7.2	410	1.0															
M5×0.8	7.2	510	1.0															

スチール製スペーサー

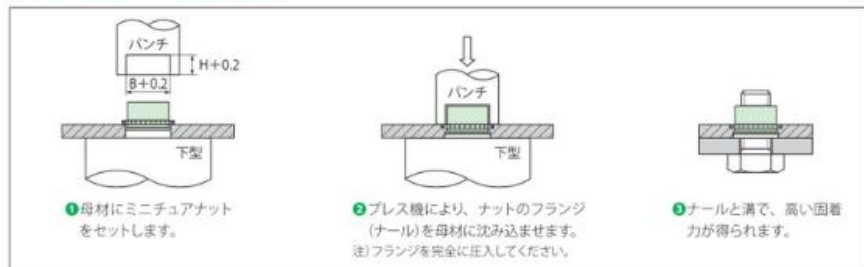
ねじの呼び	参考強度			
	圧入力 kN	引張強度 N	空回リトルク N・m	倒れモーメント N・m
M3×0.5	14.7	1000	2.5	11.5
M4×0.7	14.7	1500	5.0	1000
M5×0.8	14.7	1500	6.0	1000

KALEI®ミニチュアナット



既存の空圧式・油圧式プレスでKALEIミニチュアナットの首下ローレット部を母材に圧入することでナットの回転を阻止し、溝部へのメタルフローによりナットの抜けを防止します。狭い部位の母材に省スペース設計でナットを取付けることができます。

ミニチュアナットの圧入方法

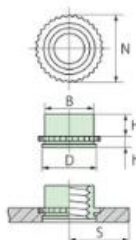


SMN SSMN

材質	スチール	SUS303
表面処理	亜鉛メッキ3価クロメート	不動態化処理
使用母材硬度	Hv160以下	Hv120以下

呼称: **SMN 3 10**

- 最小板厚: 1.0mm
- ねじの呼び径: M3
- M: ミニチュアナット
- 材質: スチール / SSステンレス



S: 下穴中心点から母材端面までの最小距離

ねじの呼び M	加工穴径 +0.08 -0 (mm)	ナット No. ■	最小板厚 (mm)	B MAX (mm)	H ±0.13 (mm)	h MAX (mm)	D +0 -0.13 (mm)	N ±0.13 (mm)	S (mm)
M2×0.4	3.60	208	0.8	3.05	1.60	0.80	3.53	4.07	4.0
		215	1.5		1.53	3.58			
M2.5×0.45	3.60	2508	0.8	3.05	1.60	0.80	3.53	4.07	4.0
		2515	1.5		1.53	3.58			
M3×0.5	4.45	310	1.0	3.96	1.90	1.02	4.34	4.88	6.0
		315	1.5		1.53				
M4×0.7	7.40	410	1.0	5.23	2.55	1.02	7.34	8.17	8.0
		415	1.5		1.53				

スチール製ミニチュアナット

ねじの呼び M	参考強度 (最小板厚)					
	スチール母材 (SPCC)			アルミ母材 (A5052-H34)		
	圧入力 kN	押込強度 N	空回トルク N・m	圧入力 kN	押込強度 N	空回トルク N・m
M2×0.4	4.7	480	0.25	3.1	230	0.25
M2.5×0.45	4.7	480	0.69	3.1	230	0.69
M3×0.5	6.9	800	2.40	3.9	440	2.40
M4×0.7	10.8	1300	4.60	6.9	750	4.60

KALEI®プレススタッド



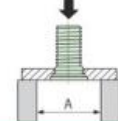
既存の空圧式・油圧式プレスでKALEIプレススタッドの首下ローレット部を母材に圧入することでスタッドの回転を阻止し、溝部へのメタルフローによりスタッドの抜けを防止します。圧入後、取付板表面に突起が生じず、フラットに仕上がります。

プレススタッドの圧入方法

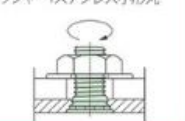


プレススタッドの試験条件

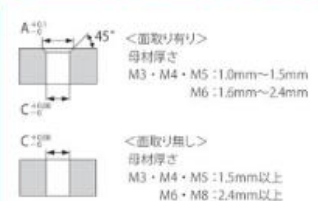
押込強度
母材: SPCC, A5052-H34 (最小板厚)
治具下穴径A: D寸法×2倍



使用トルク試験
母材: SPCC, A5052-H34 (最小板厚)
固定板: SK3 (HRC40以上)
ワッシャー: ステンレス小形丸。



取付け母材板厚に対する下型の形状



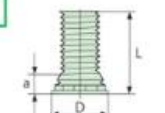
ねじの呼び	A	C
M3	3.6	3.03
M4	4.6	4.03
M5	5.6	5.03
M6	6.6	6.03

SPD SSPD

材質	スチール	ステンレス (オーステナイト系)
表面処理	亜鉛メッキ3価クロメート	脱脂
使用母材硬度	Hv160以下	Hv120以下

呼称: **SPD 3 10-60L**

- 全長 (L): 6.0mm
- 最小板厚: 1.0mm
- ねじの呼び径: M3
- P: D: プレススタッド
- 材質: スチール, SSステンレス



S: 下穴中心点から母材端面までの最小距離

ねじの呼び M	加工穴径 +0.08 -0 (mm)	ナット No. ■	最小板厚 (mm)	L ±0.4 (mm)												D ±0.4 (mm)	a Max (mm)	S (mm)	
				6	8	10	12	15	18	20	22	25	28	30	35				
M3×0.5	3.0	310	1.0	6	8	10	12	15	18	20							4.6	2.1	10.0
M4×0.7	4.0	410	1.0	8	10	12	15	18	20	22	25	28	30	35			5.9	2.4	12.0
M5×0.8	5.0	510	1.0	10	12	15	18	20	22	25	28	30	35	38	6.5	2.7	13.0		
M6×1.0	6.0	616	1.6			12	15	18	20	22	25	28	30	35	38	8.2	3.0	13.0	
M8×1.25	8.0	824	2.4				15	18	20	22	25	28	30	35	38	9.6	3.7	18.0	

スチール製プレススタッド

ねじの呼び M	参考強度					
	スチール母材			アルミ母材		
	圧入力 kN	押込強度 N	使用トルク N・m	圧入力 kN	押込強度 N	使用トルク N・m
M3×0.5	24.2	1000	1.6	12.8	700	1.5
M4×0.7	34.8	1100	5.0	24.4	750	4.4
M5×0.8	34.8	1200	7.7	24.4	760	6.6
M6×1.0	43.9	2500	13.5	28.7	1800	12.0
M8×1.25	46.4	3000	21.5	29.5	2300	15.8

スペシャリティファスナー

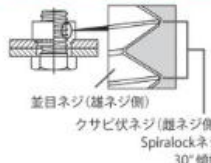
衝撃型振動試験 (NAS3350準拠)

試料: KALEIラウンドナットSR6-14 ①Spirallockネジ ②並目ネジ (試験結果)

項目	条件
①Spirallockネジ	30000サイクル(17分後)において緩みなし
②並目ネジ	1800サイクル(1分後)に脱落

項目	条件
加振方向	ボルト軸に対して直角方向
振動数	1800 c.p.m (30Hz)
振動加速度	20.7 G (振動器具の振動加速度)
振動回数	30000サイクル(17分)を最大とする
ボルト締付トルク	5.0N・m

◻ Spirallock (耐緩み機構を持つねじ山)



KALEIプレスファスナーのねじ谷部をSpirallock独自の「クサビ状の30°傾斜」形状に加工することで、ねじ取付後の振動によるゆるみのないナットを提供いたします。

この製品は個別対応品です。ご検討される場合は、最寄りの営業所担当へご相談ください。

◻ 薄板用ファスナー (米国PEMファスナー製)

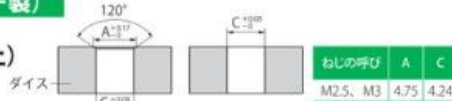
シンシースペーサー (0.63mm厚以上)

材質: スチール(亜鉛メッキ)
ステンレス(SUS303) 不動態化処理
使用母材硬度: スチール(TSO) Hv100以下
ステンレス(TSOS) Hv120以下

呼称: **TSO-M2.5-200 ZI**

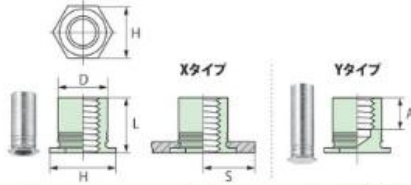
表面処理: 亜鉛メッキ
全長(L): 2.0mm
ねじの呼び径: M2.5
材質: TSO: スチール
TSOS: ステンレススチール

RoHS対応



<面取り有り>
0.81mm以下の母材へ圧入

<面取り無し>
0.81mm以上の母材へ圧入



ねじの呼び	加工物穴径 +0.08 -0	スペーサー No. ■	最小板厚 (mm)	Xタイプ					Yタイプ					参考強度						
				L ±0.08 (mm)	D -0.13 (mm)	H (mm)	S (mm)	A 有効ねじ Min. (mm)	L ±0.08 (mm)	D -0.13 (mm)	H (mm)	S (mm)	圧入力 (kN)	押込 (N)	空回トルク (N・m)					
M2.5×0.45	4.22	M2.5	0.63	2	3	4	6	4.2	4.8	5.8	5.2	10	12	14	4.2	4.8	5.8	8.9	445	1.0
M3×0.5	4.22	M3	0.63	2	3	4	6	4.2	4.8	5.8	6.2		14	16	4.2	4.8	5.8			

* アルミコムの製品も取り扱っており、受注生産になりますのでお問い合わせください。

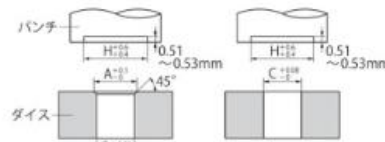
シンシースタッド (0.51mm厚以上)

材質: スチール(亜鉛メッキ)
ステンレス(SUS300シリーズ) 不動態化処理
使用母材硬度: スチール(TFH) Hv150以下
ステンレス(TFHS) Hv120以下

呼称: **TFH-M3-6 ZI**

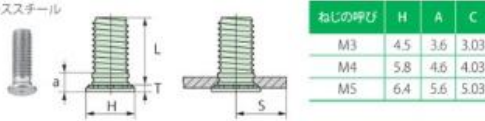
表面処理: 亜鉛メッキ
長さ(L): 6.0mm
ねじの呼び径: M3
材質: TFH: スチール
TFHS: ステンレススチール

RoHS対応



<面取り有り>
0.76mm以下の母材へ圧入

<面取り無し>
0.76mm以上の母材へ圧入



ねじの呼び	加工物穴径 +0.08 -0	スタッド No. ■	最小板厚 (mm)	L ±0.4 (mm)	H (mm) ±0.4	a (mm) Max	T (mm) Max	S (mm)	参考強度					
									圧入力 (kN)	押込 (N)	空回トルク (N・m)			
M3×0.5	3.0	M3	0.51	6	8	10	12	4.5	1.8	0.64	5.6	12.5	300	1.0
M4×0.7	4.0	M4	0.51	10	12	15	15	5.8	1.8	0.64	7.2	17.8	500	2.5
M5×0.8	5.0	M5	0.51	10	12	15	15	6.4	2.3	0.64	7.2	26.7	670	3.0

* 受注生産になりますのでお問い合わせください。

ISO認証取得

ポップリベット・ファスナー株式会社の高品質、高精度な製品群は、当社の優れた生産ラインから生み出されています。また、充実したQC設備と厳しい品質管理体制により、安定した高品質な製品を提供し続けます。国内ではISO9001/TS16949とISO14001を認証取得いたしました。

ISO 9001/TS 16949 認証取得

【対象商品】
ポップリベット、ポップナット、インサート、電極スタッド、振動型ファスナー



【認証取得部門】
ポップリベット・ファスナー株式会社 豊橋工場

【品質方針】
ポップリベット・ファスナー株式会社(以下P/F)は

- 1) 創業者心を継ぎ、継続的に革新的なコスト効率の高いファスニングシステムを製品化し、顧客及び社会への貢献をはかります。
- 2) 主・客・技の強固なチームワークにより、継続的な生産性向上に挑戦し、様々な顧客要求に対応します。
- 3) すべてのプロセス(生・販・送)を通して、品質及び環境を最優先とした工業用ファスナーメーカーを目指します。

ISO 14001 認証取得

【登録事業者】
ポップリベット・ファスナー株式会社 豊橋工場



【環境方針】
ポップリベット・ファスナー株式会社 豊橋工場は、工業用ファスナーメーカーとして「総合技術を持つ生産技術の進化に専念することで社会に貢献する」という

- 社是の下、社是を通じて地球環境の保全と事業活動の両立を行い、国際社会へ役立つように努力する。当社の事業活動が、環境に与える影響の中で、特に次に掲げる項目について重点的に環境保全活動を推進する。
- 1) すべての業務において、省資源、リサイクル、廃棄物削減、省エネルギーを推進する。
 - 2) 環境に配慮した設計や生産工程の推進を行う。
 - 3) 環境負荷の低減を促進し、その達成に努め、継続的改善を図る。
 - 4) 関係する環境の法的要求事項、及び当社が同意するその他の要求事項を遵守し、必要に応じて自主管理規定を設け、更なる環境保全に努力する。
 - 5) 地域社会の一員として、地域における環境保全活動に努め、美化活動を推進する。
 - 6) この環境方針を工場に働くすべての人に周知させ、一級に公開する。

ポップ製品群

POP Avdel Blind Rivets

片側作業で複数のワークを締結することが可能
■サイズ: φ2.0 φ2.4 φ2.5 φ3.0 φ3.2 φ4.0 φ4.8 φ6.4 φ10.2
■材質: アルミ、スチール、ステンレス、銅



Plastic Clips

お客様の仕様に基づいた設計・製造対応
■プラスチッククリップ: インシュレータークリップ / モールドクリップ / スクリューグロメット / カーペットクリップ / ハーネスクリップ / フラッシュクリップ / バイアクリップ / トリムクリップ



Avdel Speed Fasteners

ブライドリベット連続締結システム
NeoSpeed® Rivscrow®
■サイズ: φ2.4 φ2.8 φ3.0 φ3.2 φ4.0 φ4.8
■材質: アルミ、スチール、ステンレス



Stud Welding Systems

ドローンアーク方式の安定したスタッド溶接を実現



POP Avdel Blind Nuts

片側から薄板の金属製ワークや樹脂材にナットを取り付ける
■サイズ: M3 M4 M5 M6 M8 M10 M12
■材質: アルミ、スチール、ステンレス



Self Piercing Riveting Systems

スポット溶接に取って代わる最新の接合方法



KALEI® Press Fastener series

圧入方式で薄板や溶接に不向きなワークにナットを取り付ける
■カレイナットねじ径: M2.0 M2.5 M2.6 M3 M4 M5 M6 M8 M10 M12 M16 M20
■カレイナット材質: スチール、ステンレス



Avdel Blind Sealing Plugs Avseal®

片側締結のシーリング・プラグ
■サイズ: M4 M5 M6 M7 M8 M9 M10 M11 M12
■材質: アルミ(リベット) / ステム(スチール)



STANLEY

Engineered Fastening

http://www.popnpr.co.jp/

Stanley Engineered Fastening Group Asia

Japan

Kioicho Park Building 3-6 Kioicho,
Chiyodaku, Tokyo 102-0094 Japan
Tel: 81-3-3265-7291
Fax: 81-3-3265-7298

Japan

Noyori-cho Hosoda, Toyohashi,
Aichi 441-8540 Japan
Tel: 81-532-25-8873
Fax: 81-532-25-1147

P.R.China

Building #9, 615 Fengdeng Road, Malu Town,
Jiading District, Shanghai 201818
People's Republic of China
Tel: 86-21-3915-5588
Fax: 86-21-3915-5500

Thailand

40/22 Moo. 5, Tambol U-Thai,
Amphur U-Thai, Ayutthaya 13210 Thailand
Tel: 66-35-741670
Fax: 66-35-741676

Korea

32-9, Jik-dong, Gwangju-si,
Gyeonggi-do, 464-090,
R.O. Korea
Tel: 82-1661-6342
Fax: 82-505-277-2017

India

6th Floor, APEX Towers, No 54,
R.A. Puram Chennai 600 028 India
Tel: 91-44-4306-0639, 4343-7100
Fax: 91-44-4306-0678

India

Road No 27, Plot No A-165
Wagale Industrial Estate
Thane (West) 400 604 India
Tel: 91-22-4113-4343
Fax: 91-22-4113-4360, 2582-5365

- 仕様は予告なく変更する場合がありますので、ご了承下さい。
- 無断転載禁止



ISO 9001/TS 16949 認証取得・ISO 14001 認証取得
2018.00.000

ポパットファスナー株式会社

- 本社 / 東京都千代田区紀尾井町3-6 (紀尾井町パークビル) 〒102-0094 Tel 03-3265-7291 (代)
- 営業部門
- 栃木営業所 / 栃木県宇都宮市平出工業団地9-23 〒321-0905 Tel 029-613-6021 (代)
- 東京営業所 / 東京都千代田区紀尾井町3-6 (紀尾井町パークビル) 〒102-0094 Tel 03-3265-7291 (代)
- 北陸営業所 / 富山県富山市水田462-1 〒933-0874 Tel 0766-25-7177 (代)
- 西信営業所 / 愛知県豊橋市野佐町字畑田 〒441-8540 Tel 0532-25-1126 (代)
- 中部営業所 / 愛知県岡崎市広見通2-24 (まいまいニッセイ岡和豊岡ビル) 〒444-0038 Tel 0564-89-4800 (代)
- 大阪営業所 / 大阪府大阪市中央区船場南1-7-10 (ニッセイ豊洲ビル) 〒541-0051 Tel 06-7689-1520 (代)
- 広島営業所 / 広島市東区光町1-10-19 (日本生命広島光町ビル) 〒732-0052 Tel 082-588-5002 (代)
- 九州営業所 / 福岡県福岡市博多区博多駅前2-5-19 (サンライフ第3ビル) 〒812-0013 Tel 092-686-8622 (代)
- 路線出張所 / 三重県鈴鹿市西条4-48 (西条ビルディング) 〒513-0809
- 工場
- 豊橋工場 / 愛知県豊橋市野佐町字畑田 〒441-8540 Tel 0532-25-1126 (代)
- 磐津工場 / 愛知県豊川市新津町佐脇浜2号地1-12 〒441-0304 Tel 0533-81-2011 (代)

KALEI®