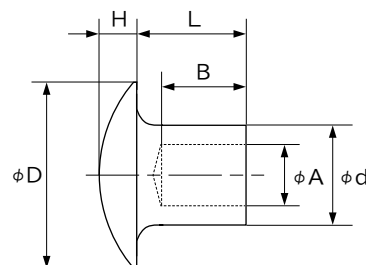


# 打込リベット



## ■ 形状及び基準寸法記号



## ■ リベット呼称

**ウス丸 打込 3 × 3.5**

① ② ③ ④

- ① 頭形状タイプ (ウス丸 / 平 / 皿)
- ② リベットタイプ (打込)
- ③ 呼び径 (規格表参照)
- ④ 首下寸法 L (規格表参照)

## ■ 材質

標準仕様：スチール製（高炭素鋼）

特殊仕様：ステンレス

（別途お問い合わせください。）

## ■ 表面処理

亜鉛めっき、亜鉛めっき3価クロメート処理、

ニッケルめっき、ジオメット処理、頭部焼付塗装

## ■ 規格表

単位 (mm)

呼び径	2	3	3.6	4	5								
d	基準寸法	2	3	3.6	4	5							
	許容差	+ 0.02			± 0.05								
D	基準寸法	3.7	5.5	6.6	7.4	9.6							
	許容差	0 - 0.3			0 - 0.4								
H	基準寸法	0.6	1.0	1.2	1.5	1.8							
	許容差				± 0.05								
A	1.2	1.8	2.2	2.4	2.9								
B	1.5	L × 0.8											
L	2.0	2.3	3.5	3.9	4.2	4.5	4.5	5.0	5.5	5.5	6.0	6.5	7.0
推奨合計板厚	0.3	0.4	0.9	1.0	1.6	2.1	1.8	2.3	2.8	1.8	2.6	3.1	3.6
	0.6	0.8	1.6	1.8	2.1	2.6	2.3	2.8	3.2	2.6	3.3	3.8	4.3

注) (1) 打込リベットの仕様サイズ決定は、当社におけるかましめ試作が前提となります。

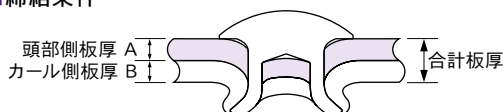
(2) 下記のような場合は、当社までお問い合わせください。

①ワーク材質が一般機械構造用鋼板と異なる場合。 ②上下の板厚の差が極端に大きい場合。 ③締結板厚が、推奨範囲外となる場合。

(3) 平頭、皿頭については、受注生産となります。

## ■ 締結強度測定試験

### ■ 締結条件



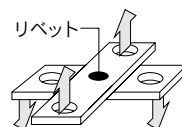
[試験片] 材質：冷間圧延鋼板 板厚：推奨板厚の中間値

[使用リベット] 打込リベット（スチール製）

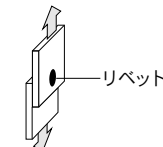
### ■ 試験方法

[試験機]  
試験機：JIS B 7721 適合機  
試験速度：15mm/min

[引張強度試験方法]  
※ JIS Z 3137



[せん断強度試験方法]  
※ JIS Z 3136



締結試験条件 (mm)				強度測定結果 (kN)	
使用リベット	頭部側板厚 A	カール側板厚 B	合計板厚 (A+B)	引張破断	せん断破断
2 × 2	0.25	0.25	0.50	0.24	0.58
3 × 3.5	0.60	0.60	1.20	1.18	1.97
3.6 × 4.5	1.20	1.20	2.40	2.97	4.21
4 × 5.5	1.60	1.60	3.20	4.80	6.90
5 × 7	1.60	2.30	3.90	9.10	11.20

注) 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・板厚によって変動する場合がございます。

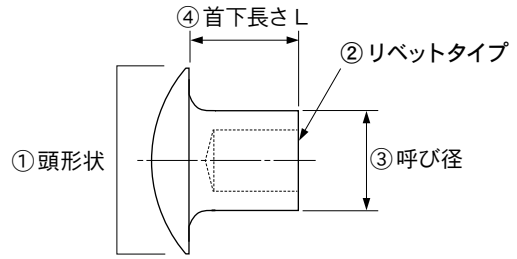
設計に際しては、必ず3倍以上の安全率を考慮ください。又、実際の使用条件下での検証も必ずお願いします。

## ■ リベット呼称

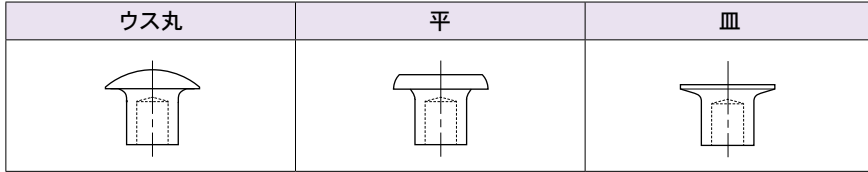
# ウス丸 打込 3 × 3.5

① ② ③ ④

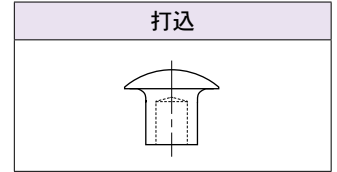
- ① 頭形状タイプ (ウス丸 / 平 / 皿)
- ② リベットタイプ (打込)
- ③ 呼び径 (規格表参照)
- ④ 首下長さ L (規格表参照)



## ■ 頭形状タイプ



## ■ リベットタイプ



## ■ 呼び径／首下 L 寸法

単位 (mm)

呼び径	2		3		3.6			4				5			
首下 L	2.0	2.3	3.0	3.5	3.9	4.2	4.5	4.0	4.5	5.0	5.5	5.5	6.0	6.5	7.0
かしめ可能板厚	>	>	>	>	>	>	>	>	>	>	>	>	>	>	>
	0.6	0.8	1.2	1.6	1.8	2.1	2.6	1.8	2.3	2.8	3.2	2.7	3.2	3.7	4.3

注) 使用ワーク: SPCC (カラー塗装 又は めっき処理)

## ■ 締結状態判断基準 (頭部が皿形状もしくは、シールド打込みかしめ (P24 参照) の場合を除く)

	外部品質	
	頭部の浮き	全周にわたってワークとの間に隙間無きこと
	かしめ高さ	リベット軸径 × 0.5 (目安)
	かしめ部	大きなクラックが無いこと
	くびれ	全周にわたって形成されていること
	心ずれ	かしめ部の形状がほぼ均一であること
	かしめ径	リベット軸径 × (1.5 ~ 1.7) (目安)

## ■ 他締結工法との強度比較

せん断強度 (kN)

