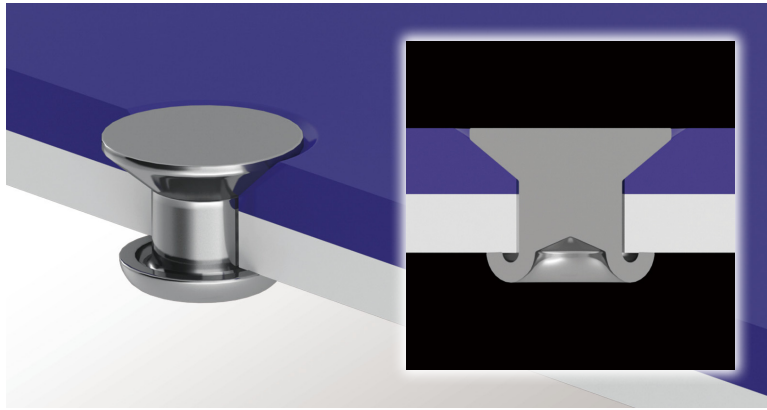
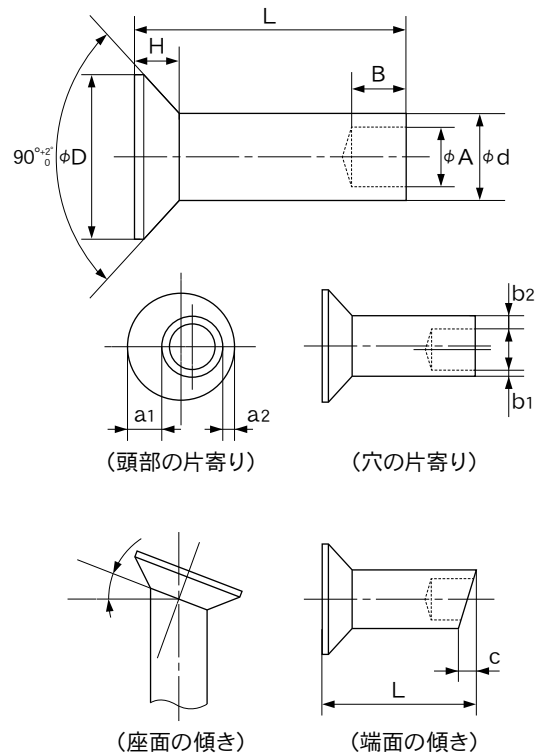


皿中空リベット



形状及び基準寸法記号



リベット長さ (L) の求め方

$$L = \text{軸径}(d) \times \text{係数}(0.6) + \text{板厚}(t)$$

※1. 軸径 (d) × 係数 (0.6) = かしめ代 (K)
 ※2. SUSXM7 の場合は、係数 (0.5) が目安。
 (孔径、穴深さ 0.75d ~ 0.77d 条件下)
 ※3. 首下長さ L は通常、軸径の約 5 倍まで、
 ステンレスで約 2 倍までが限界の目安。
 [規格を超える長さを御希望の場合は、当社までご相談
 ください。]

この算出方法によって、導き出される数値は参考値です。

規格表

単位 (mm)

呼び径		2	2.5	3	4	5	6	8
d	基準寸法	2	2.5	3	4	5	6	8
	許容差	+0.02 -0.05	0 -0.08		0 -0.10		0 -0.12	0 -0.15
D	基準寸法	4	5	6	8	10	12	16
	許容差	0 -0.4		0 -0.5		0 -0.6	0 -0.7	
H	約	1	1.3	1.5	2	2.5	3	4
A	基準寸法	1.3	1.7	2.1	2.8	3.5	4.2	5.6
	許容差	±0.05		±0.07		±0.10		
B	基準寸法	1.8	2.3	2.7	3.6	4.5	5.4	7.2
	許容差	±0.15		±0.2		±0.25	±0.3	
a1-a2	最大	0.2			0.3		0.4	
b1-b2	最大	0.1	0.15			0.2		
c	最大	0.2	0.3		0.4		0.5	
L	最小	4	5	6	8	10	12	16
	最大	14	20	22	28	36	42	56
ワーク 推奨下穴径	基準寸法	2.1	2.65	3.15	4.2	5.3	6.4	8.5
	許容差	+0.05 0		±0.05				±0.10

L寸法の許容差

単位 (mm)

呼び径		2	2.5	3	4	5	6	8
L 寸 法	4 以下	±0.1	±0.15		—			
	4 を超え 10 以下	±0.15	±0.2		±0.25			
	10 を超え 20 以下	±0.2	±0.25		±0.3			
	20 を超え 40 以下	—	±0.3		±0.4			
	40 を超えるもの	—	—		±0.5			