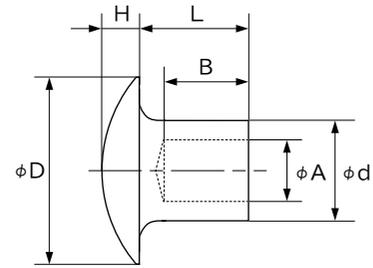


# 打込リベット



## ■ 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 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（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

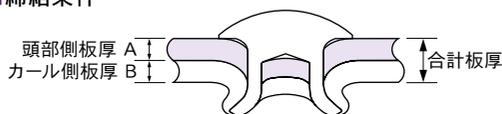
単位 (mm)

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	2.0	2.7	3.2	3.7
	0.6	0.8	1.6	1.8	2.1	2.6	2.3	2.8	3.2	2.7	3.2	3.7	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

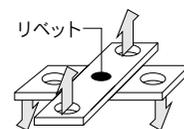


〔試験片〕 材質：冷間圧延鋼板 板厚：推奨板厚の中間値  
 〔使用リベット〕 打込リベット（スチール製）

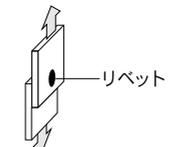
### ■ 試験方法

〔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

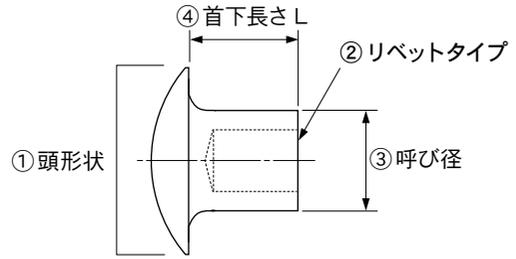
注) カタログ内の強度表示は、当社規定試験での測定結果であり、実際に使用するワークの材質・板厚によって変動する場合がございます。  
 設計に際しては、必ず3倍以上の安全率を考慮ください。又、実際の使用条件下での検証も必ずお願いします。

## ■ リベット呼称

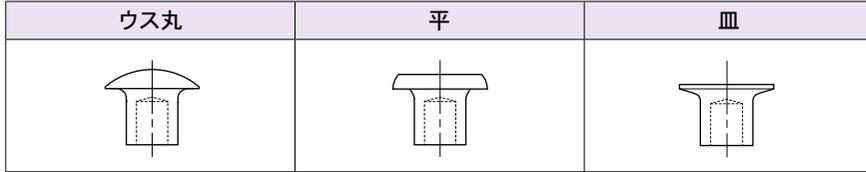
# ウス丸 打込 3 × 3.5

① ② ③ ④

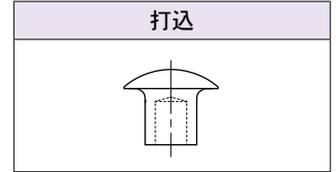
- ① 頭形状タイプ (ウス丸 / 平 / 皿)
- ② リベットタイプ (打込)
- ③ 呼び径 (規格表参照)
- ④ 首下長さ L (規格表参照)



## ■ 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)

