



熱間成形リベット

Hot headed rivets

1. **適用範囲** この規格は、熱間で成形⁽¹⁾した一般用、ボイラ用及び船用の鋼製のリベット（以下、リベットという。）について規定する。

注⁽¹⁾ 素材の変態点以上の温度で、塑性加工によって頭部を成形することをいい、熱間で、かしめ成形することを意味するものではない。

備考 この規格の引用規格を、次に示す。

JIS G 3104 リベット用丸鋼

2. **種類** リベットの種類は、頭部の形状及びボイラ用、船用の別によって丸リベット、皿リベット、平リベット、丸皿リベット、ボイラ用丸リベット、ボイラ用丸皿リベット及び船用丸皿リベットの7種類とする。

3. **機械的性質**

3.1 **頭部のじん性** リベットを 7.(1)(a)の規定によって試験したとき、頭部と軸部との付け根で切損したり、首下丸み部に割れが生じてはならない。

3.2 **軸部のじん性** リベットを 7.(1)(b)の規定によって試験したとき、偏平にした試験片の周辺に割れが生じてはならない。

4. **形状・寸法** リベットの形状及び寸法は、表 1 による。

表 1 形状・寸法

種類	形状・寸法
丸リベット	付表 1
皿リベット	付表 2
平リベット	付表 3
丸皿リベット	付表 4
ボイラ用丸リベット	付表 5
ボイラ用丸皿リベット	付表 6
船用丸皿リベット	付表 7

5. **表面状態** リベットの表面は、滑らかで、割れ及び使用上有害なきず、かえり、ばり、はく離などの欠陥があってはならない。

参考 ばりは、次の参考表 1 の m 及び n を超えない程度であることが望ましい。

参考表 1 ばりの幅及び厚さ

単位 mm

呼び径	10	12	13	14	16	18	19	20	22	24	25	27	28	30	32	33	36	40	44
ばりの幅 (m)	0.3				0.4	0.5				0.6									
ばりの厚さ (n)	0.4				0.5	0.6				0.7			0.8						

6. **材料** リベットの材料は、表 2 による。ただし、この表以外の材料を使用する場合は、受渡当事者間の協定による。

表 2 材料

種類	材料	主用途
丸リベット	JIS G 3104 の SV330	一般用
皿リベット		
平リベット		
丸皿リベット		
ボイラ用丸リベット	JIS G 3104 の SV400	ボイラ用
ボイラ用丸皿リベット		船用
船用丸皿リベット		

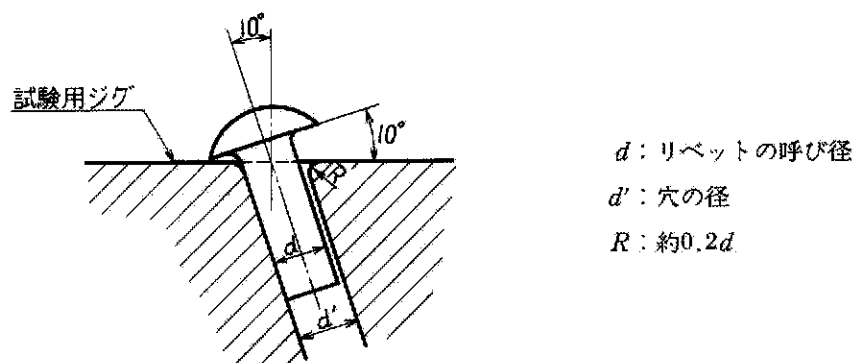
7. **検査** リベットの検査は、次による。

なお、ロット検査における抜取検査方式は、受渡当事者間の協定による。

(1) **機械的性質検査** 機械的性質検査は、次による。

(a) **頭部のじん性** リベットを、図 1 のように垂直線に対して 10 度傾斜した試験用ジグの穴に差し込み、その座面が平面に密着するまで頭部を常温で打撃したとき、3.1 の規定に適合しなければならない。

図 1 頭部のじん性検査



試験用ジグの穴径

単位 mm

呼び径	穴の径 d'	呼び径	穴の径 d'	呼び径	穴の径 d'
10	10 ^{+0.90} _{+0.75}	19	19 ^{+1.17} _{+0.96}	28	28 ^{+1.17} _{+0.96}
12	12 ^{+0.93} _{+0.75}	20	20 ^{+1.17} _{+0.96}	30	30 ^{+1.37} _{+1.16}
13	15 ^{+0.93} _{+0.75}	22	22 ^{+1.17} _{+0.96}	32	32 ^{+1.42} _{+1.17}
14	14 ^{+0.93} _{+0.75}	24	24 ^{+1.17} _{+0.96}	33	33 ^{+1.42} _{+1.17}
16	16 ^{+0.93} _{+0.75}	25	25 ^{+1.17} _{+0.96}	36	36 ^{+1.42} _{+1.17}
18	18 ^{+1.13} _{+0.95}	27	27 ^{+1.17} _{+0.96}	40	40 ^{+1.42} _{+1.17}

- (b) 軸部のじん性 リベットの軸部から図2のように長さ $1.5d$ の試験片を採取し、図3のように高さが $\frac{1}{3}d$ になるまで常温で軸心方向に圧縮荷重を加えたとき、3.2の規定に適合しなければならない。

なお、 d はリベットの呼び径とする。ただし、常温では実施できない場合には、使用時におけるかしめ温度約 800℃に加熱して行ってもよい。

図2 試験片

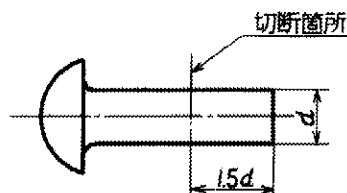
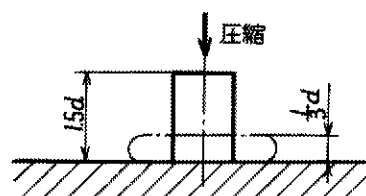


図3 圧縮荷重



- (2) 形状・寸法検査 形状及び寸法検査は、直接測定、限界ゲージその他の方法によって行い、4.の規定に適合しなければならない。

- (3) 外観検査 外観検査は、目視によって行い、5.の規定に適合しなければならない。

8. 製品の呼び方 リベットの呼び方は、規格番号⁽¹⁾、種類⁽²⁾、呼び径 (d) ×長さ (l) 及び材料による。ただし、特に指定事項のある場合は、その後に付け加える。

注⁽¹⁾ 規格番号は、特に必要がなければ省略してもよい。

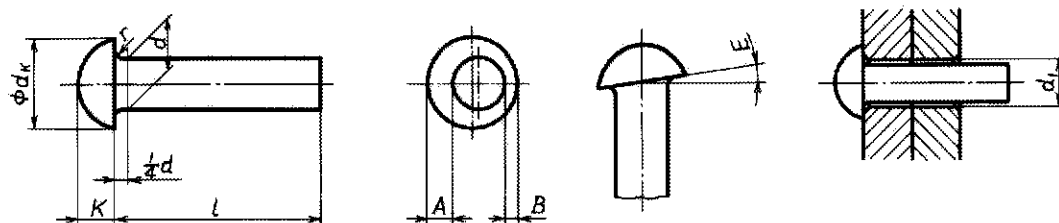
⁽²⁾ 呼び方に規格番号を用いない場合は、種類の名称に“熱間”と冠する。ただし、その必要のない場合並びにボイラ用及び船用のものは、これを省略してもよい。

例	JIS B 1214	丸リベット	16×40	SV330
		熱間皿リベット	20×50	SV330
		ボイラ用丸リベット	13×30	SV400
	(規格番号)	(種類)	($d \times l$)	(材料)

9. 包装の表示 包装には、外面に次の事項を表示しなければならない。

- (1) 種類
- (2) $d \times l$
- (3) 材料
- (4) 数量・指定事項
- (5) 製造業者名又はその略号

付表1 丸リベット
頭部の片寄り 座面の傾き



単位 mm

呼び径(°)	1 欄	10	12			16			20	
	2 欄				14		18			22
	3 欄			13				19		
軸径 (d)	基準寸法	10	12	13	14	16	18	19	20	22
	許容差	+0.6 0					+0.8 0			
頭部直径 (d _k)	基準寸法	16	19	21	22	26	29	30	32	35
	許容差	+0.5 -0.25		+0.55 -0.3			+0.6 -0.35			
頭部高さ (K)	基準寸法	7	8	9	10	11	12.5	13.5	14	15.5
	許容差	+0.6 0					+0.8 0			
首下の丸み (r) (°)	最大	0.5	0.6	0.65	0.7	0.8	0.9	0.95	1.0	1.1
A-B	最大	0.5	0.7	0.7	0.7	0.8	0.9	0.9	0.9	1.1
E	最大	2°								
穴の径 (d ₁)	(参考)	11	13	14	15	17	19.5	20.5	21.5	23.5
長さ (l)	基準寸法	10								
		12	12							
		14	14	14						
		16	16	16	16					
		18	18	18	18	18				
		20	20	20	20	20	20			
		22	22	22	22	22	22	22		
		24	24	24	24	24	24	24	24	
		26	26	26	26	26	26	26	26	
		28	28	28	28	28	28	28	28	28
		30	30	30	30	30	30	30	30	30
		32	32	32	32	32	32	32	32	32
		34	34	34	34	34	34	34	34	34
		36	36	36	36	36	36	36	36	36
		38	38	38	38	38	38	38	38	38
		40	40	40	40	40	40	40	40	40
		42	42	42	42	42	42	42	42	42
		45	45	45	45	45	45	45	45	45
		48	48	48	48	48	48	48	48	48
		50	50	50	50	50	50	50	50	50
			52	52	52	52	52	52	52	52
			55	55	55	55	55	55	55	55

		58	58	58	58	58	58	58	58
		60	60	60	60	60	60	60	60
			62	62	62	62	62	62	62
			65	65	65	65	65	65	65
				68	68	68	68	68	68
				70	70	70	70	70	70
					72	72	72	72	72
					75	75	75	75	75
					80	80	80	80	80
						85	85	85	85
						90	90	90	90
							95	95	95
							100	100	100
								105	105
								110	110
									115
									120
許容差	+1.0 0							+1.5 0	

注(*) 1欄を優先的に、必要に応じて2欄, 3欄の順に選ぶ。

(*) r の数値は、首下丸みの最大であって、首下には必ず丸みを付ける。

備考1. 頭部の形状は、球の一部からなっている。

2. 軸径 (d) は、首下から $\frac{1}{4}d$ のところで測る。

3. 長さ (l) は、特に必要がある場合には、指定によって上表以外のものを使用することができる。

付表 1 (続き)

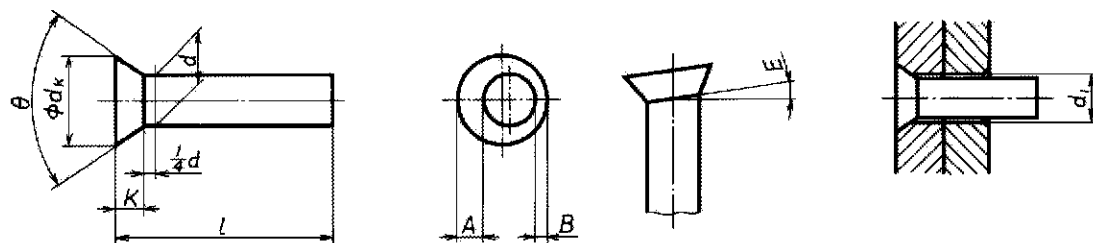
単位 mm

呼び径 ⁽⁴⁾	1 欄	24				30			36	
	2 欄			27				33		40
	3 欄		25		28		32			
軸径 (d)	基準寸法	24	25	27	28	30	32	33	36	40
	許容差	+0.8 0				+1.0 0				
頭部直径 (d_k)	基準寸法	38	40	43	45	48	51	54	58	64
	許容差	+0.7 -0.4							+0.8 -0.5	
頭部高さ (K)	基準寸法	17	17.5	19	19.5	21	22.5	23	25	28
	許容差	+0.9 0							+1.0 0	
首下の丸み (r) ⁽⁵⁾	最大	1.2	1.25	1.35	1.4	1.5	1.6	1.65	1.8	2.0
$A-B$	最大	1.2	1.3	1.3	1.5	1.5	1.6	1.6	1.8	2.0
E	最大	2°								
穴の径 (d_1)	(参考)	25.5	26.5	28.5	29.5	32	34	35	38	42
長さ (l)	基準寸法	32								
		34								
		36	36							
		38	38	38	38					
		40	40	40	40	40				
		42	42	42	42	42				
		45	45	45	45	45	45	45		
		48	48	48	48	48	48	48		
		50	50	50	50	50	50	50	50	
		52	52	52	52	52	52	52	52	
		55	55	55	55	55	55	55	55	
		58	58	58	58	58	58	58	58	
		60	60	60	60	60	60	60	60	60
		62	62	62	62	62	62	62	62	62
		65	65	65	65	65	65	65	65	65
		68	68	68	68	68	68	68	68	68
		70	70	70	70	70	70	70	70	70
		72	72	72	72	72	72	72	72	72
		75	75	75	75	75	75	75	75	75
		80	80	80	80	80	80	80	80	80
		85	85	85	85	85	85	85	85	85
		90	90	90	90	90	90	90	90	90
		95	95	95	95	95	95	95	95	95
		100	100	100	100	100	100	100	100	100
		105	105	105	105	105	105	105	105	105
		110	110	110	110	110	110	110	110	110
		115	115	115	115	115	115	115	115	115
		120	120	120	120	120	120	120	120	120
		125	125	125	125	125	125	125	125	125
		130	130	130	130	130	130	130	130	130
				135	135	135	135	135	135	135

				140	140	140	140	140	140	140	
						145	145	145	145	145	
						150	150	150	150	150	
							155	155	155	155	
							160	160	160	160	
									165	165	165
				170	170	170			170		
				175	175	175			175		
				180	180	180			180		
								185	185	185	185
								190	190	190	190
				許容差	+1.5					+2.0	
	0					0					

付表2 皿リベット

頭部片寄り 座面の傾き



単位 mm

呼び径(*)	1 欄	10	12			16			20	
	2 欄				14		18			22
	3 欄			13				19		
軸径 (d)	基準寸法	10	12	13	14	16	18	19	20	22
	許容差	+0.6 0					+0.8 0			
頭部直径 (d _k)	基準寸法	16	19	21	22	25	29	30	32	35
	許容差	+0.5 -0.25		+0.55 -0.3			+0.6 -0.35			
頭部高さ (K)	基準寸法	4	5	5	6	8	9	9.5	10	11
	許容差	±0.35					±0.45			
皿の角度 (θ)	約	75°					60°			
A-B	最大	0.5	0.7	0.7	0.7	0.8	0.9	0.9	0.9	1.1
E	最大	2°								
穴の径 (d ₁)	(参考)	11	13	14	15	17	19.5	20.5	21.5	23.5
長さ (l)	基準寸法	14								
		16	16							
		18	18	18						
		20	20	20	20					
		22	22	22	22	22				
		24	24	24	24	24	24			
		26	26	26	26	26	26	26		
		28	28	28	28	28	28	28	28	
		30	30	30	30	30	30	30	30	30
		32	32	32	32	32	32	32	32	32
		34	34	34	34	34	34	34	34	34
		36	36	36	36	36	36	36	36	36
		38	38	38	38	38	38	38	38	38
		40	40	40	40	40	40	40	40	40
		42	42	42	42	42	42	42	42	42
		45	45	45	45	45	45	45	45	45
		48	48	48	48	48	48	48	48	48
		50	50	50	50	50	50	50	50	50
			52	52	52	52	52	52	52	52
			55	55	55	55	55	55	55	55
			58	58	58	58	58	58	58	58
			60	60	60	60	60	60	60	60
				62	62	62	62	62	62	62

			65	65	65	65	65	65	65
				68	68	68	68	68	68
				70	70	70	70	70	70
					72	72	72	72	72
					75	75	75	75	75
					80	80	80	80	80
						85	85	85	85
						90	90	90	90
							95	95	95
							100	100	100
								105	105
								110	110
									115
									120
許容差	+1.0 0							+1.5 0	

注(イ) 1欄を優先的に，必要に応じて2欄，3欄の順に選ぶ。

備考1. 軸径 (d) は，首下から $\frac{1}{4}d$ のところで測る。

2. 長さ (l) は，特に必要がある場合には，指定によって上表以外のものを使用することができる。

付表 2 (続き)

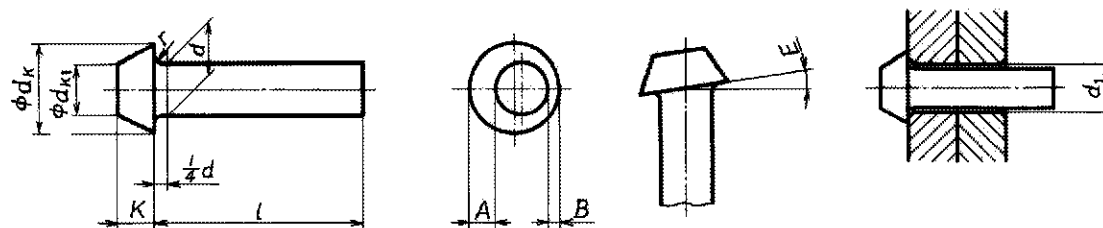
単位 mm

呼び径(ϕ)	1 欄	24				30			36	
	2 欄			27				33		40
	3 欄		25		28		32			
軸径 (d)	基準寸法	24	25	27	28	30	32	33	36	40
	許容差	+0.8 0				+1.0 0				
頭部直径 (d_K)	基準寸法	38	39.5	39.5	39.5	42.5	45	47	51	57
	許容差	+0.7 −0.4						+0.8 −0.5		
頭部高さ (K)	基準寸法	12	12.5	13.5	14	15	16	16.5	18	20
	許容差	±0.45	±0.5					±0.55		
皿の角度 (θ)	約	60°			45°					
$A-B$	最大	1.2	1.3	1.3	1.5	1.5	1.6	1.6	1.8	2.0
E	最大	2°								
穴の径 (d_1)	(参考)	25.5	26.5	28.5	29.5	32	34	35	38	42
長さ (l)	基準寸法	32								
		34	34							
		36	36	36						
		38	38	38	38					
		40	40	40	40	40				
		42	42	42	42	42	42			
		45	45	45	45	45	45	45		
		48	48	48	48	48	48	48	48	
		50	50	50	50	50	50	50	50	
		52	52	52	52	52	52	52	52	
		55	55	55	55	55	55	55	55	55
		58	58	58	58	58	58	58	58	58
		60	60	60	60	60	60	60	60	60
		62	62	62	62	62	62	62	62	62
		65	65	65	65	65	65	65	65	65
		68	68	68	68	68	68	68	68	68
		70	70	70	70	70	70	70	70	70
		72	72	72	72	72	72	72	72	72
		75	75	75	75	75	75	75	75	75
		80	80	80	80	80	80	80	80	80
		85	85	85	85	85	85	85	85	85
		90	90	90	90	90	90	90	90	90
		95	95	95	95	95	95	95	95	95
		100	100	100	100	100	100	100	100	100
		105	105	105	105	105	105	105	105	105
		110	110	110	110	110	110	110	110	110
		115	115	115	115	115	115	115	115	115
		120	120	120	120	120	120	120	120	120
		125	125	125	125	125	125	125	125	125
				130	130	130	130	130	130	130
					135	135	135	135	135	135
						140	140	140	140	140

					145	145	145	145	145
					150	150	150	150	150
						155	155	155	155
						160	160	160	160
							165	165	165
							170	170	170
								175	175
								180	180
									185
									190
許容差	+1.5					+2.0			
	0					0			

付表3 平リベット

頭部の片寄り 座面の傾き



単位 mm

呼び径(*)	1 欄	10	12			16			20	
	2 欄				14		18			22
	3 欄			13				19		
軸径 (d)	基準寸法	10	12	13	14	16	18	19	20	22
	許容差	+0.6 0					+0.8 0			
頭部直径 (d_K)	基準寸法	16	19	21	22	26	29	30	32	35
	許容差	+0.5 -0.25		+0.55 -0.3				+0.6 -0.35		
(d_{K1})	基準寸法	10	12	13	14	16	18	19	20	22
	許容差	± 0.25	± 0.3					± 0.35		
頭部高さ (K)	基準寸法	7	8	9	10	11	12.5	13.5	14	15.5
	許容差	+0.6 0					+0.8 0			
首下の丸み (r) (°)	最大	0.5	0.6	0.65	0.7	0.8	0.9	0.95	1.0	1.1
$A-B$	最大	0.5	0.7	0.7	0.7	0.8	0.9	0.9	0.9	1.1
E	最大	2°								
穴の径 (d_1)	(参考)	11	13	14	15	17	19.5	20.5	21.5	23.5
長さ (l)	基準寸法	10								
		12	12							
		14	14	14						
		16	16	16	16					
		18	18	18	18	18				
		20	20	20	20	20	20			
		22	22	22	22	22	22	22		
		24	24	24	24	24	24	24	24	
		26	26	26	26	26	26	26	26	
		28	28	28	28	28	28	28	28	28
		30	30	30	30	30	30	30	30	30
		32	32	32	32	32	32	32	32	32
		34	34	34	34	34	34	34	34	34
		36	36	36	36	36	36	36	36	36
		38	38	38	38	38	38	38	38	38
		40	40	40	40	40	40	40	40	40
		42	42	42	42	42	42	42	42	42
		45	45	45	45	45	45	45	45	45
		48	48	48	48	48	48	48	48	48
		50	50	50	50	50	50	50	50	50

		52	52	52	52	52	52	52	52
		55	55	55	55	55	55	55	55
		58	58	58	58	58	58	58	58
		60	60	60	60	60	60	60	60
			62	62	62	62	62	62	62
			65	65	65	65	65	65	65
				68	68	68	68	68	68
				70	70	70	70	70	70
					72	72	72	72	72
					75	75	75	75	75
					80	80	80	80	80
						85	85	85	85
						90	90	90	90
							95	95	95
							100	100	100
								105	105
								110	110
									115
									120
許容差		+1.0 0						+1.5 0	

注⁽⁴⁾ 1欄を優先的に，必要に応じて2欄，3欄の順に選ぶ。

③ r の数値は，首下丸みの最大であって，首下には必ず丸みを付ける。

備考1. 軸径 (d) は，首下から $\frac{1}{4}d$ のところで測る。

2. 長さ (l) は，特に必要がある場合には，指定によって上表以外のものを使用することができる。

付表 3 (続き)

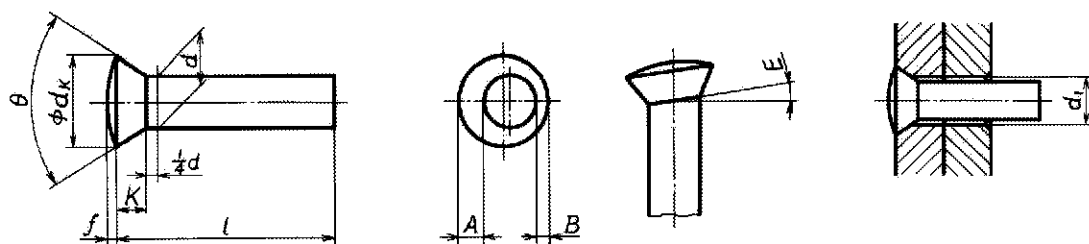
単位 mm

呼び径(ϕ)	1 欄	24				30			36	
	2 欄			27				33		40
	3 欄		25		28		32			
軸径 (d)	基準寸法	24	25	27	28	30	32	33	36	40
	許容差	+0.8 0				+1.0 0				
頭部直径 (d_K)	基準寸法	38	40	43	45	48	51	54	58	64
	許容差	+0.7 -0.4							+0.8 -0.5	
(d_{K1})	基準寸法	24	25	27	28	30	32	33	36	40
	許容差	± 0.4							± 0.5	
頭部高さ (K)	基準寸法	17	17.5	19	19.5	21	22.5	23	25	28
	許容差	+0.9 0							+1.0 0	
首下の丸み (r) ($^\circ$)	最大	1.2	1.25	1.35	1.4	1.5	1.6	1.65	1.8	2.0
$A-B$	最大	1.2	1.3	1.3	1.5	1.5	1.6	1.6	1.8	2.0
E	最大	2°								
穴の径 (d_1)	(参考)	25.5	26.5	28.5	29.5	32	34	35	38	42
長さ (l)	基準寸法	32								
		34								
		36	36							
		38	38	38	38					
		40	40	40	40	40				
		42	42	42	42	42				
		45	45	45	45	45	45	45		
		48	48	48	48	48	48	48		
		50	50	50	50	50	50	50	50	
		52	52	52	52	52	52	52	52	
		55	55	55	55	55	55	55	55	
		58	58	58	58	58	58	58	58	
		60	60	60	60	60	60	60	60	60
		62	62	62	62	62	62	62	62	62
		65	65	65	65	65	65	65	65	65
		68	68	68	68	68	68	68	68	68
		70	70	70	70	70	70	70	70	70
		72	72	72	72	72	72	72	72	72
		75	75	75	75	75	75	75	75	75
		80	80	80	80	80	80	80	80	80
		85	85	85	85	85	85	85	85	85
		90	90	90	90	90	90	90	90	90
		95	95	95	95	95	95	95	95	95
		100	100	100	100	100	100	100	100	100
		105	105	105	105	105	105	105	105	105
		110	110	110	110	110	110	110	110	110
		115	115	115	115	115	115	115	115	115
		120	120	120	120	120	120	120	120	120
		125	125	125	125	125	125	125	125	125

	130	130	130	130	130	130	130	130	130
			135	135	135	135	135	135	135
			140	140	140	140	140	140	140
					145	145	145	145	145
					150	150	150	150	150
						155	155	155	155
						160	160	160	160
								165	165
								170	170
								175	175
								180	180
									185
									190
許容差	+1.5				+2.0				
	0				0				

付表4 丸皿リベット

頭部の片寄り 座面の傾き



単位 mm

呼び径(*)	1 欄	10	12			16			20	
	2 欄				14		18			22
	3 欄			13				19		
軸径 (d)	基準寸法	10	12	13	14	16	18	19	20	22
	許容差	+0.6 0					+0.8 0			
頭部直径 (dk)	基準寸法	16	19	21	22	25	29	30	32	35
	許容差	+0.5 -0.25		+0.55 -0.3			+0.6 -0.35			
頭部高さ (K)	基準寸法	4	5	5	6	8	9	9.5	10	11
	許容差	±0.35					±0.45			
f	基準寸法	1.5	2	2	2	2.5	2.5	3	3	3.5
	許容差	+0.2 0								
皿の角度 (θ)	約	75°					60°			
A-B	最大	0.5	0.7	0.7	0.7	0.8	0.9	0.9	0.9	1.1
E	最大	2°								
穴の径 (d1)	(参考)	11	13	14	15	17	19.5	20.5	21.5	23.5
長さ (l)	基準寸法	10								
		12	12							
		14	14	14						
		16	16	16	16					
		18	18	18	18	18				
		20	20	20	20	20	20			
		22	22	22	22	22	22	22		
		24	24	24	24	24	24	24	24	
		26	26	26	26	26	26	26	26	
		28	28	28	28	28	28	28	28	28
		30	30	30	30	30	30	30	30	30
		32	32	32	32	32	32	32	32	32
		34	34	34	34	34	34	34	34	34
		36	36	36	36	36	36	36	36	36
		38	38	38	38	38	38	38	38	38
		40	40	40	40	40	40	40	40	40
		42	42	42	42	42	42	42	42	42
		45	45	45	45	45	45	45	45	45
		48	48	48	48	48	48	48	48	48

	50	50	50	50	50	50	50	50	50
		52	52	52	52	52	52	52	52
		55	55	55	55	55	55	55	55
		58	58	58	58	58	58	58	58
		60	60	60	60	60	60	60	60
			62	62	62	62	62	62	62
			65	65	65	65	65	65	65
				68	68	68	68	68	68
				70	70	70	70	70	70
					72	72	72	72	72
					75	75	75	75	75
					80	80	80	80	80
						85	85	85	85
						90	90	90	90
							95	95	95
							100	100	100
								105	105
								110	110
									115
									120
許容差	+1.0 0							+1.5 0	

注(†) 1欄を優先的に，必要に応じて2欄，3欄の順に選ぶ。

備考1. 軸径 (d) は，首下から $\frac{1}{4}d$ のところで測る。

2. 長さ (l) は，特に必要がある場合には，指定によって上表以外のものを使用することができる。

付表 4 (続く)

単位 mm

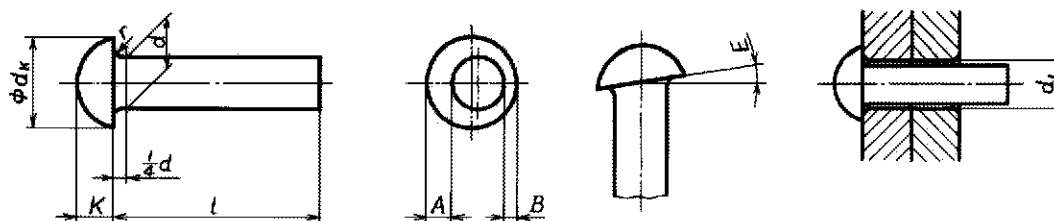
呼び径 (φ)	1 欄	24				30			36	
	2 欄			27				33		40
	3 欄		25		28		32			
軸径 (d)	基準寸法	24	25	27	28	30	32	33	36	40
	許容差	+0.8 0				+1.0 0				
頭部直径 (d _K)	基準寸法	38	39.5	39.5	39.5	42.5	45	47	51	57
	許容差	+0.7 -0.4						+0.8 -0.5		
頭部高さ (K)	基準寸法	12	12.5	13.5	14	15	16	16.5	18	20
	許容差	±0.5						±0.55		
f	基準寸法	3.5	4	4	4	4.5	5	5	5.5	6
	許容差	+0.2 0							+0.3 0	
皿の角度 (θ)	約	60°			45°					
A-B	最大	1.2	1.3	1.3	1.5	1.5	1.6	1.6	1.8	2.0
E	最大	2°								
穴の径 (d ₁)	(参考)	25.5	26.5	28.5	29.5	32	34	35	38	42
長さ (l)	基準寸法	32								
		34								
		36	36							
		38	38	38	38					
		40	40	40	40	40				
		42	42	42	42	42				
		45	45	45	45	45	45	45		
		48	48	48	48	48	48	48		
		50	50	50	50	50	50	50	50	
		52	52	52	52	52	52	52	52	
		55	55	55	55	55	55	55	55	
		58	58	58	58	58	58	58	58	
		60	60	60	60	60	60	60	60	60
		62	62	62	62	62	62	62	62	62
		65	65	65	65	65	65	65	65	65
		68	68	68	68	68	68	68	68	68
		70	70	70	70	70	70	70	70	70
		72	72	72	72	72	72	72	72	72
		75	75	75	75	75	75	75	75	75
		80	80	80	80	80	80	80	80	80
		85	85	85	85	85	85	85	85	85
		90	90	90	90	90	90	90	90	90
		95	95	95	95	95	95	95	95	95
		100	100	100	100	100	100	100	100	100
		105	105	105	105	105	105	105	105	105
		110	110	110	110	110	110	110	110	110
		115	115	115	115	115	115	115	115	115
		120	120	120	120	120	120	120	120	120
		125	125	125	125	125	125	125	125	125

		130	130	130	130	130	130	130	130	130
				135	135	135	135	135	135	135
				140	140	140	140	140	140	140
						145	145	145	145	145
						150	150	150	150	150
							155	155	155	155
							160	160	160	160
									165	165
									170	170
									175	175
									180	180
										185
										190
許容差		+1.5					+2.0			
		0					0			

付表5 ボイラ用丸リベット

頭部の片寄り

座面の傾き



単位 mm

呼び径(*)	1 欄	10	12			16			20	
	2 欄				14		18			22
	3 欄			13				19		
軸径 (d)	基準寸法	10	12	13	14	16	18	19	20	22
	許容差	+0.4 0					+0.6 0			
頭部直径 (d _k)	基準寸法	17	20	22	24	27	30	32	34	37
	許容差	+0.5 -0.25	+0.55 -0.3				+0.6 -0.35			
頭部高さ (K)	基準寸法	7	8	9	10	11	12.5	13.5	14	15.5
	許容差	+0.6 0					+0.8 0			
首下の丸み (r) (°)	約	1.0		1.5			2.0			
A-B	最大	0.5	0.7	0.7	0.7	0.8	0.9	0.9	0.9	1.1
E	最大	2°								
穴の径 (d _i)	(参考)	10.8	12.8	13.8	14.8	16.8	19.2	20.2	21.2	23.2
長さ (l)	基準寸法	10								
		12	12							
		14	14	14						
		16	16	16	16					
		18	18	18	18	18				
		20	20	20	20	20	20			
		22	22	22	22	22	22	22		
		24	24	24	24	24	24	24	24	
		26	26	26	26	26	26	26	26	
		28	28	28	28	28	28	28	28	28
		30	30	30	30	30	30	30	30	30
		32	32	32	32	32	32	32	32	32
		34	34	34	34	34	34	34	34	34
		36	36	36	36	36	36	36	36	36
		38	38	38	38	38	38	38	38	38
		40	40	40	40	40	40	40	40	40
		42	42	42	42	42	42	42	42	42
		45	45	45	45	45	45	45	45	45
		48	48	48	48	48	48	48	48	48
		50	50	50	50	50	50	50	50	50
			52	52	52	52	52	52	52	52
			55	55	55	55	55	55	55	55

		58	58	58	58	58	58	58	58
		60	60	60	60	60	60	60	60
			62	62	62	62	62	62	62
			65	65	65	65	65	65	65
				68	68	68	68	68	68
				70	70	70	70	70	70
					72	72	72	72	72
					75	75	75	75	75
					80	80	80	80	80
						85	85	85	85
						90	90	90	90
							95	95	95
							100	100	100
								105	105
								110	110
									115
									120
許容差	+1.0 0							+1.5 0	

注(1) 1欄を優先的に、必要に応じて2欄、3欄の順に選ぶ。

(2) r の数値は、首下丸みの最大であって、首下には必ず丸みを付ける。

備考1. 頭部の形状は、球の一部からなっている。

2. 軸径 (d) は、首下から $\frac{1}{4}d$ のところで測る。

3. 長さ (l) は、特に必要がある場合には、指定によって上表以外のものを使用することができる。

付表 5 (続き)

単位 mm

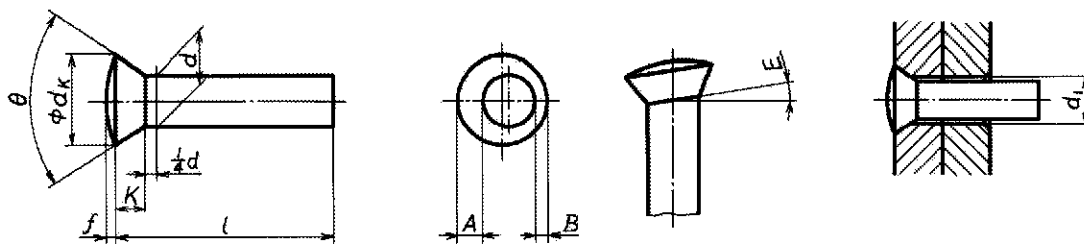
呼び径(ϕ)	1 欄	24				30			36		
	2 欄			27				33		40	44
	3 欄		25		28		32				
軸径 (d)	基準寸法	24	25	27	28	30	32	33	36	40	44
	許容差	+0.6 0				+0.8 0					
頭部直径 (d_K)	基準寸法	41	42	46	48	51	54	56	61	68	75
	許容差	+0.7 -0.4						+0.8 -0.5			
頭部高さ (K)	基準寸法	17	17.5	19	19.5	21	22.5	23	25	28	31
	許容差	+0.9 0							+1.0 0		
首下の丸み (r) (ϕ)	約	2.5			3.0			3.5		4.0	4.5
$A-B$	最大	1.2	1.3	1.3	1.5	1.5	1.6	1.6	1.8	2.0	2.2
E	最大	2°									
穴の径 (d_1)	(参考)	25.2	26.2	28.2	29.2	31.6	33.6	34.6	37.6	41.6	45.6
長さ (l)	基準寸法	32									
		34									
		36	36								
		38	38	38	38						
		40	40	40	40	40					
		42	42	42	42	42					
		45	45	45	45	45	45	45			
		48	48	48	48	48	48	48			
		50	50	50	50	50	50	50	50		
		52	52	52	52	52	52	52	52		
		55	55	55	55	55	55	55	55		
		58	58	58	58	58	58	58	58		
		60	60	60	60	60	60	60	60	60	
		62	62	62	62	62	62	62	62	62	
		65	65	65	65	65	65	65	65	65	
		68	68	68	68	68	68	68	68	68	
		70	70	70	70	70	70	70	70	70	70
		72	72	72	72	72	72	72	72	72	72
		75	75	75	75	75	75	75	75	75	75
		80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
		85	85	85	85	85	85	85	85	85	85
		90	90	90	90	90	90	90	90	90	90
		95	95	95	95	95	95	95	95	95	95
		100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
		105	105	105	105	105	105	105	105	105	105
		110	110	110	110	110	110	110	110	110	110
		115	115	115	115	115	115	115	115	115	115
		120	120	120	120	120	120	120	120	120	120
		125	125	125	125	125	125	125	125	125	125
		130	130	130	130	130	130	130	130	130	130
				135	135	135	135	135	135	135	135

			140	140	140	140	140	140	140	141
					145	145	145	145	145	145
					150	150	150	150	150	150
						155	155	155	155	155
						160	160	160	160	160
								165	165	165
								170	170	170
								175	175	175
								180	180	180
									185	185
									190	190
										195
										200
許容差	+1.5					+2.0				
	0					0				

付表 6 ボイラ用丸皿リベット

頭部の片寄り

座面の傾き



単位 mm

呼び径(φ)	1 欄	10	12			16			20	
	2 欄				14		18			22
	3 欄			13				19		
軸径 (d)	基準寸法	10	12	13	14	16	18	19	20	22
	許容差	+0.4 0					+0.6 0			
頭部直径 (d_k)	基準寸法	15.5	18	21	22	25	29	30	32	35
	許容差	+0.5 -0.25	+0.55 -0.3					+0.6 -0.35		
頭部高さ (K)	基準寸法	3.5	5	5	6	8	9	9.5	10	11
	許容差	±0.35					±0.45			
f	基準寸法	1.5	2	2	2	2.5	2.5	3	3	3.5
	許容差	+0.2 0								
c	約	0					1.5			2
皿の角度 (θ)	約	75°					60°			
A-B	最大	0.5	0.7	0.7	0.7	0.8	0.9	0.9	0.9	1.1
E	最大	2°								
穴の径 (d_1)	(参考)	10.8	12.8	13.8	14.8	16.8	19.2	20.2	21.2	23.2
長さ (l)	基準寸法	10								
		12	12							
		14	14	14						
		16	16	16	16					
		18	18	18	18	18				
		20	20	20	20	20	20			
		22	22	22	22	22	22	22		
		24	24	24	24	24	24	24	24	
		26	26	26	26	26	26	26	26	
		28	28	28	28	28	28	28	28	28
		30	30	30	30	30	30	30	30	30
		32	32	32	32	32	32	32	32	32
		34	34	34	34	34	34	34	34	34
		36	36	36	36	36	36	36	36	36
		38	38	38	38	38	38	38	38	38
		40	40	40	40	40	40	40	40	40
		42	42	42	42	42	42	42	42	42
		45	45	45	45	45	45	45	45	45

	48	48	48	48	48	48	48	48	48
	50	50	50	50	50	50	50	50	50
		52	52	52	52	52	52	52	52
		55	55	55	55	55	55	55	55
		58	58	58	58	58	58	58	58
		60	60	60	60	60	60	60	60
			62	62	62	62	62	62	62
			65	65	65	65	65	65	65
				68	68	68	68	68	68
				70	70	70	70	70	70
					72	72	72	72	72
					75	75	75	75	75
					80	80	80	80	80
						85	85	85	85
						90	90	90	90
							95	95	95
							100	100	100
								105	105
								110	110
									115
									120
許容差	+1.0 0							+1.5 0	

注(1) 1欄を優先的に，必要に応じて2欄，3欄の順に選ぶ。

備考1. 軸径 (d) は，首下から $\frac{1}{4}d$ のところで測る。

2. 長さ (l) は，特に必要がある場合には，指定によって上表以外のものを使用することができる。

付表 6 (続き)

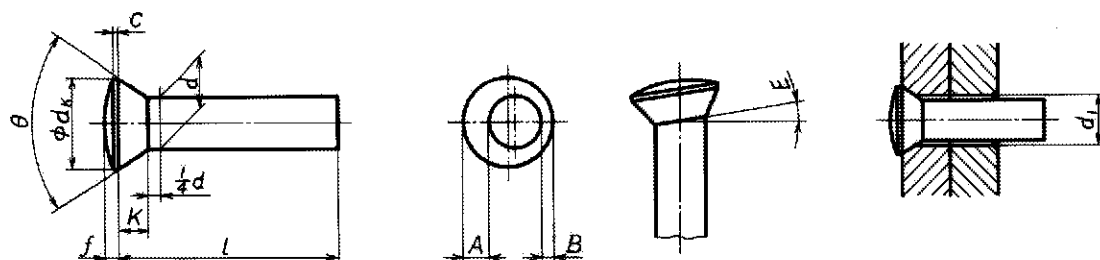
単位 mm

呼び径(ϕ)	1 欄	24				30			36		
	2 欄			27				33		40	44
	3 欄		25		28		32				
軸径 (d)	基準寸法	24	25	27	28	30	32	33	36	40	44
	許容差	+0.6 0				+0.8 0					
頭部直径 (d_K)	基準寸法	38	39.5	39.5	39.5	42.5	45	47	51	57	62
	許容差	+0.7 −0.4						+0.8 −0.5			
頭部高さ (K)	基準寸法	12	12.5	13.5	14	15	16	16.5	18	20	22
	許容差	±0.5						±0.55			
f	基準寸法	3.5	4	4	4	4.5	5	5	5.5	6	7
	許容差	+0.2 0							+0.3 0		
c	約	2									
皿の角度 (θ)	約	60°			45°						
$A-B$	最大	1.2	1.3	1.3	1.5	1.5	1.6	1.6	1.8	2.0	2.2
E	最大	2°									
穴の径 (d_1)	(参考)	25.2	26.2	28.2	29.2	31.6	33.6	34.6	37.6	41.6	45.6
長さ (l)	基準寸法	32									
		34									
		36	36								
		38	38	38	38						
		40	40	40	40	40					
		42	42	42	42	42					
		45	45	45	45	45	45	45			
		48	48	48	48	48	48	48			
		50	50	50	50	50	50	50	50		
		52	52	52	52	52	52	52	52	50	
		55	55	55	55	55	55	55	55	55	
		58	58	58	58	58	58	58	58	58	
		60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
		62	62	62	62	62	62	62	62	62	62
		65	65	65	65	65	65	65	65	65	65
		68	68	68	68	68	68	68	68	68	68
		70	70	70	70	70	70	70	70	70	70
		72	72	72	72	72	72	72	72	72	72
		75	75	75	75	75	75	75	75	75	75
		80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
		85	85	85	85	85	85	85	85	85	85
		90	90	90	90	90	90	90	90	90	90
		95	95	95	95	95	95	95	95	95	95
		100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
		105	105	105	105	105	105	105	105	105	105
		110	110	110	110	110	110	110	110	110	110
		115	115	115	115	115	115	115	115	115	115
		120	120	120	120	120	120	120	120	120	120

		125 130	125 130	125 130	125 130	125 130	125 130	125 130	125 130	125 130	125 130			
						135	135	135	135	135	135			
						140	140	140	140	140	140	140	140	140
								145	145	145	145	145	145	145
								150	150	150	150	150	150	150
								155	155	155	155	155	155	
								160	160	160	160	160	160	160
											165	165	165	165
						170	170				170	170	170	170
						175	175				175	175	175	175
						180	180				180	180	180	
							185				185	185	185	
							190				190	190	190	
											195	195	195	
											200	200	200	200
	許容差	+1.5 0					+2.0 0							

付表 7 船用丸皿リベット

頭部の片寄り 座面の傾き



単位 mm

呼び径(φ)	1 欄	10	12			16			20	
	2 欄				14		18			22
	3 欄			13				19		
軸径 (d)	基準寸法	10	12	13	14	16	18	19	20	22
	許容差	+0.5 0					+0.8 0			
頭部直径 (d _k)	基準寸法	16	19	21	22	25.5	29	29.5	32	35
	許容差	+0.5 -0.25		+0.55 -0.3			+0.6 -0.35			
頭部高さ (K)	基準寸法	5.5	6.5	7.5	8	9	10.5	12	13	15
	許容差	±0.45						±0.5		
f	基準寸法	1.5	2	2	2	2	2	3	3	3
	許容差	+0.2 0								
皿の角度 (θ)	約	56°					48°			
A-B	最大	0.5	0.7	0.7	0.7	0.8	0.9	0.9	0.9	1.1
E	最大	2°								
穴の径 (d ₁)	参考	11	13	14	15	17	19.5	20.5	21.5	23.5
長さ (l)	基準寸法	12								
		14	14							
		16	16	16						
		18	18	18	18					
		20	20	20	20	20				
		22	22	22	22	22	22			
		24	24	24	24	24	24	24		
		26	26	26	26	26	26	26	26	
		28	28	28	28	28	28	28	28	
		30	30	30	30	30	30	30	30	30
		32	32	32	32	32	32	32	32	32
		34	34	34	34	34	34	34	34	34
		36	36	36	36	36	36	36	36	36
		38	38	38	38	38	38	38	38	38
		40	40	40	40	40	40	40	40	40
		42	42	42	42	42	42	42	42	42
		45	45	45	45	45	45	45	45	45
		48	48	48	48	48	48	48	48	48
		50	50	50	50	50	50	50	50	50

2. 長さ (l) は、特に必要がある場合には、指定によって上表以外のものを使用することができる。

付表 7 (続き)

単位 mm

呼び径(*)	1 欄	24				30			36	
	2 欄			27				33		40
	3 欄		25		28		32			
軸径 (d)	基準寸法	24	25	27	28	30	32	33	36	40
	許容差	+0.8 0				+1.0 0				
頭部直径 (d_K)	基準寸法	38	38	43	43	45	47.5	50	54	61
	許容差	+0.7 -0.4					+0.8 -0.5			
頭部高さ (K)	基準寸法	17	18	20	21	22.5	24	26	28	32
	許容差	± 0.5		± 0.55				± 0.6		
f	基準寸法	3	3	3	3	3	3	3	3	3
	許容差	+0.2 0								
皿の角度 (θ)	約	40°				36°				
$A-B$	最大	1.2	1.3	1.3	1.5	1.5	1.6	1.6	1.8	2.0
E	最大	2°								
穴の径 (d_1)	(参考)	25.5	26.5	28.5	29.5	32	34	35	38	42
長さ (l)	基準寸法	34								
		36	36							
		38	38	38	38					
		40	40	40	40	40				
		42	42	42	42	42				
		45	45	45	45	45	45			
		48	48	48	48	48	48	48		
		50	50	50	50	50	50	50	50	
		52	52	52	52	52	52	52	52	
		55	55	55	55	55	55	55	55	
		58	58	58	58	58	58	58	58	
		60	60	60	60	60	60	60	60	60
		62	62	62	62	62	62	62	62	62
		65	65	65	65	65	65	65	65	65
		68	68	68	68	68	68	68	68	68
		70	70	70	70	70	70	70	70	70
		72	72	72	72	72	72	72	72	72
		75	75	75	75	75	75	75	75	75
		80	80	80	80	80	80	80	80	80
		85	85	85	85	85	85	85	85	85
		90	90	90	90	90	90	90	90	90
		95	95	95	95	95	95	95	95	95
		100	100	100	100	100	100	100	100	100
		105	105	105	105	105	105	105	105	105
		110	110	110	110	110	110	110	110	110
		115	115	115	115	115	115	115	115	115
		120	120	120	120	120	120	120	120	120
		125	125	125	125	125	125	125	125	125
			130	130	130	130	130	130	130	130

			135 140	135 140	135 140 145 150	135 140 145 150 155 160	135 140 145 150 155 160 165 170	135 140 145 150 155 160 165 170 175 180	135 140 145 150 155 160 165 170 175 180 185 190
許容差	+1.5 0					+2.0 0			