



セミチューブラリベット

Semi-Tubular Rivets

1. 適用範囲 この規格は、一般に用いる鋼製のセミチューブラリベット（以下、鋼リベットという。）、黄銅製のセミチューブラリベット（以下、黄銅リベットという。）、銅製のセミチューブラリベット（以下、銅リベットという。）及びアルミニウム製のセミチューブラリベット（以下、アルミニウムリベットという。）について規定する。ただし、**JIS D 4312**（自動車用ブレーキライニング及びクラッチフェーシングのリベット）に規定するセミチューブラリベットを除く。

備考 この規格で、鋼リベット、黄銅リベット、銅リベット及びアルミニウムリベットを総称する場合は、単にリベットという。

引用規格：

JIS D 4312 自動車用ブレーキライニング及びクラッチフェーシングのリベット

JIS G 3505 軟鋼線材

JIS H 3504 タフピッチ銅線

JIS H 3505 りん脱酸銅線

JIS H 3521 黄銅線

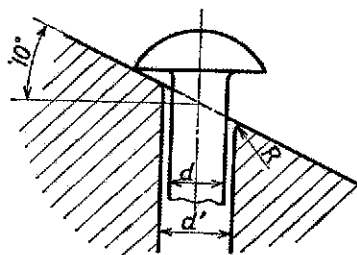
JIS H 4120 アルミニウム及びアルミニウム合金リベット

2. 種類 リベットの種類は、頭部の形状によって、薄丸リベット、トラスリベット、平リベット、さらリベット及び丸リベットの5種類とする。

3. 頭部のじん性 リベットを図のように10度傾斜したジグの穴に差し込み、常温で頭部を打撃し、リベットの座面が傾斜面に着くまで変形させても折損することなく、また、変形部に割れが生じてはならない。

図

単位 mm

 d' 寸法 $R: \text{約} \frac{d}{5}$ d : リベットの呼び径

呼び径	d'
1.2	$1.2^{+0.31}_{+0.06}$
1.6	$1.6^{+0.31}_{+0.06}$
2	$2^{+0.31}_{+0.06}$
2.5	$2.5^{+0.31}_{+0.06}$
3	$3^{+0.31}_{+0.06}$
4	$4^{+0.37}_{+0.07}$
5	$5^{+0.37}_{+0.07}$
6	$6^{+0.37}_{+0.07}$
8	$8^{+0.44}_{+0.08}$

4. **かしめ性** リベットは、かしめ工具によりかしめた部分の直径が呼び径の 1.6 倍になるようにかしめたとき、横割れ、その他使用上有害な割れを生じてはならない。

なお、特に縦割れについてもその程度を決める必要のある場合は、受渡し当事者間の協定による。

5. **形状・寸法** リベットの形状・寸法は、表 1 による。

表 1

種類	形状・寸法
薄丸リベット	付表 1
トラスリベット	付表 2
平リベット	付表 3
さらリベット	付表 4
丸リベット	付表 5

備考 丸リベットは、なるべく用いない。

6. **外観** リベットの表面は滑らかで、割れ及び使用上有害な、ひび、きず、かえり、はく離、ばりなどの欠点があってはならない。

7. **材料** リベットの材料は、原則として表 2 による。

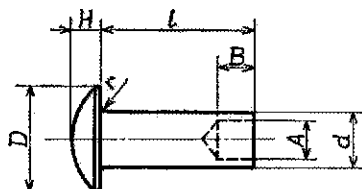
表 2

区分	材料
鋼リベット	JIS G 3505 (軟鋼線材)
黄銅リベット	JIS H 3521 (黄銅線)
銅リベット	JIS H 3504 (タフピッチ銅線), JIS H 3505 (りん脱酸銅線)
アルミニウムリベット	JIS H 4120 (アルミニウム及びアルミニウム合金リベット材)

8. **表面処理** めっきその他の表面処理を必要とする場合は、指定する。

(6) 製造業者名又はその略号

付表1 薄丸リベット

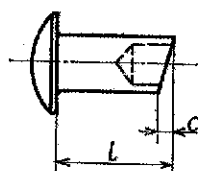
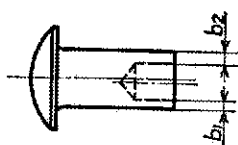
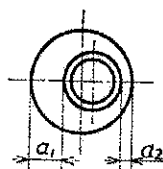


頭部の片寄り

穴の片寄り

端面の傾き

座面の傾き

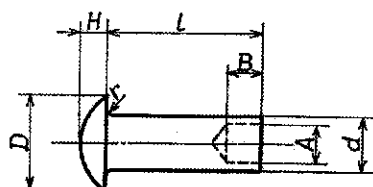


単位 mm

呼び径		1.2	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8
d	基準寸法	1.2	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8
	許容差	+0.02 -0.05		+0.02 -0.06	+0.02 -0.08		+0.02 -0.10		+0.02 -0.12	+0.02 -0.15
D	基準寸法	2.2	3	3.7	4.6	5.4	7.2	9	10.5	13.5
	許容差	0 -0.3				0 -0.4		0 -0.5	0 -0.6	
H	基準寸法	0.3	0.4	0.6	0.9	1.1	1.4	1.8	2.1	2.8
	許容差	±0.1				±0.15			±0.2	
A	基準寸法	0.8	1.1	1.3	1.7	2.1	2.8	3.5	4.2	5.6
	許容差	±0.04		±0.05	±0.07		±0.1		±0.12	
B	基準寸法	1.1	1.4	1.8	2.3	2.7	3.6	4.5	5.4	7.2
	許容差	±0.1		±0.15		±0.2		±0.25	±0.3	
r	最大	0.06	0.08	0.1	0.2		0.3		0.4	
a ₁ -a ₂	最大	0.1	0.2					0.3		0.4
b ₁ -b ₂	最大	0.1			0.15			0.2		
c	最大	0.2			0.3		0.4			0.5

備考 長さ (l) は、付表6による。

付表2 トラスリベット

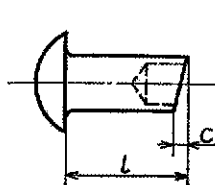
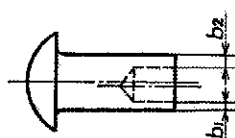
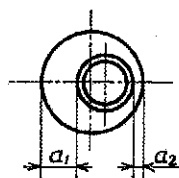


頭部の片寄り

穴の片寄り

端面の傾き

座面の傾き

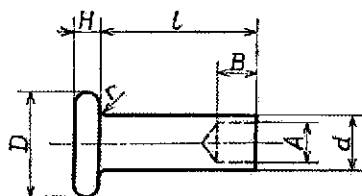


単位 mm

呼び径		1.2	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8
d	基準寸法	1.2	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8
	許容差	+0.02 −0.05		+0.02 −0.06	+0.02 −0.08		+0.02 −0.10		+0.02 −0.12	+0.02 −0.15
		基準寸法	2.7	3.6	4.5	5.6	6.6	8.8	11	13
D	許容差	0 −0.3				0 −0.4		0 −0.5	0 −0.6	
	基準寸法	0.5	0.7	1	1.3	1.4	1.8	2.4	2.8	3.8
H	許容差	±0.1				±0.15			±0.2	
	基準寸法	0.8	1.1	1.3	1.7	2.1	2.8	3.5	4.2	5.6
A	許容差	±0.04		±0.05	±0.07		±0.1		±0.12	
	基準寸法	1.1	1.4	1.8	2.3	2.7	3.6	4.5	5.4	7.2
B	許容差	±0.1		±0.15		±0.2		±0.25	±0.3	
	最大	0.06	0.08	0.1	0.2	0.3		0.4	0.5	0.6
a ₁ −a ₂	最大	0.1	0.2					0.3		0.4
b ₁ −b ₂	最大	0.1			0.15			0.2		
c	最大	0.2			0.3		0.4			0.5

備考 長さ (l) は、付表 6 による。

付表 3 平リベット

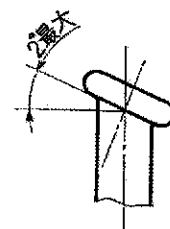
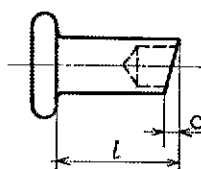
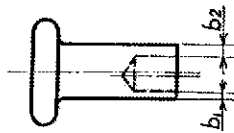
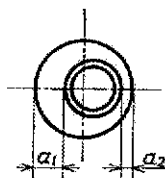


頭部の片寄り

穴の片寄り

端面の傾き

座面の傾き

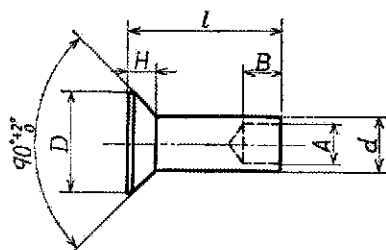


単位 mm

呼び径		1.2	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8
d	基準寸法	1.2	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8
	許容差	+0.02 -0.05		+0.02 -0.06	+0.02 -0.08		+0.02 -0.1		+0.02 -0.12	+0.02 -0.15
D	基準寸法	2.2	3	3.7	4.6	5.4	7.2	9	10.5	13.5
	許容差	0 -0.3				0 -0.4		0 -0.5	0 -0.6	
H	基準寸法	0.3	0.4	0.6	0.9	1.1	1.4	1.8	2.1	2.8
	許容差	±0.1				±0.15			±0.2	
A	基準寸法	0.8	1.1	1.3	1.7	2.1	2.8	3.5	4.2	5.6
	許容差	±0.04		±0.05	±0.07		±0.1		±0.12	
B	基準寸法	1.1	1.4	1.8	2.3	2.7	3.6	4.5	5.4	7.2
	許容差	±0.1		±0.15		±0.2		±0.25	±0.3	
r	最大	0.06	0.08	0.1	0.2		0.3		0.4	
a ₁ -a ₂	最大	0.1	0.2					0.3		0.4
b ₁ -b ₂	最大	0.1			0.15			0.2		
c	最大	0.2			0.3		0.4			0.5

備考 長さ (l) は、付表 6 による。

付表4 さりペット

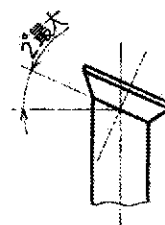
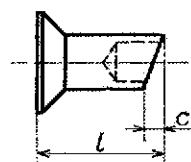
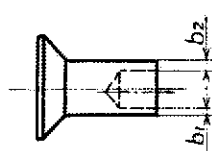
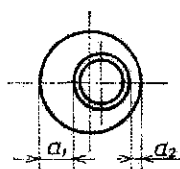


頭部の片寄り

穴の片寄り

端面の傾き

座面の傾き

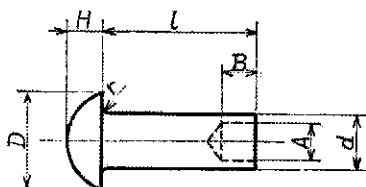


単位 mm

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 −0.06	+0.02 −0.08		+0.02 −0.1		+0.02 −0.12	+0.02 −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	0 −0.8
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		±0.1		±0.12	
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	
a_1-a_2	最大	0.2				0.3		0.4
b_1-b_2	最大	0.1	0.15			0.2		
c	最大	0.2	0.3		0.4			0.5

備考 長さ (l) は、付表6による。

付表5 丸リベット

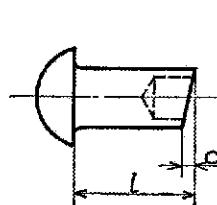
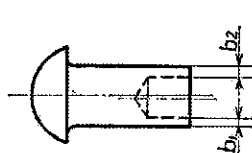
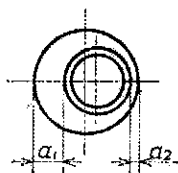


頭部の片寄り

穴の片寄り

端面の傾き

座面の傾き



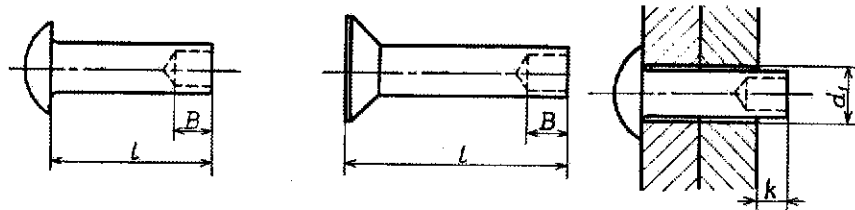
単位 mm

呼び径		1.2	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8
d	基準寸法	1.2	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8
	許容差	+0.02 -0.05		+0.02 -0.06	+0.02 -0.08		+0.02 -0.1		+0.02 -0.12	+0.02 -0.15
D	基準寸法	2.2	3	3.7	4.6	5.4	7.2	9	10.5	13.5
	許容差	0 -0.3				0 -0.4		0 -0.5	0 -0.6	
H	基準寸法	0.7	1	1.2	1.5	1.8	2.4	3	3.6	4.8
	許容差	±0.1				±0.15			±0.2	
A	基準寸法	0.8	1.1	1.3	1.7	2.1	2.8	3.5	4.2	5.6
	許容差	±0.04		±0.05	±0.07		±0.1		±0.12	
B	基準寸法	1.1	1.4	1.8	2.3	2.7	3.6	4.5	5.4	7.2
	許容差	±0.1		±0.15		±0.2		±0.25	±0.3	
r	最大	0.06	0.08	0.1	0.2		0.3		0.4	
a ₁ -a ₂	最大	0.1	0.2					0.3		0.4
a ₂ -b ₂	最大	0.1			0.15			0.2		
c	最大	0.2			0.3		0.4			0.5

備考 長さ (l) は、付表6による。

付表 6 *l* 寸法

下穴径 及び かしめしろ



単位 mm

呼び径	1.2	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8
d_1 (参考)	1.3	1.7	2.1	2.6	3.2	4.2	5.3	6.3	8.4
k (参考)	0.7	1	1.2	1.5	1.8	2.4	3	3.6	5
<i>l</i>	2								
		2.5							
			3	3 ※					
			3.5	3.5 ※	3.5 ※				
			4	4	4				
				4.5	4.5	4.5 ※			
				5	5	5 ※			
					5.5	5.5 ※			
					6	6	6 ※		
						6.5			
						7	7		
						7.5			
						8	8	8	
							9	9	
	10						10	10	10
		14	14					11	11
								12	12
								13	13
								14	14
								15	15
									16
									20
									22
									28
									36
									42
									56
呼び径	1.2	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8
<i>l</i> の区分									
許容差	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	

- 備考1.** 点線で区切ったところは、さらリベットの最小長さを示す。
- 2.** 長さ (l) の段階は、呼び径 1.2~4 までは 0.5mm とび、5~8 までは 1mm とびとする。
- 注** ※印を付けたものは、 B の基準寸法を $0.8d$ とすることができる。ただし、 d はリベットの呼び径。

機械要素部会 セミチューブラリベット専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	益 田 亮	相模工業大学教授
	島 田 仁	通商産業省基礎産業局
	逢 坂 國 一	工業技術院標準部
	宇田川 鉦 作	日本ねじ研究協会
	守 屋 新 一	サンボルト株式会社
	榎 本 善四郎	社団法人日本ねじ工業協会
	尾 形 卓	株式会社桂川精螺製作所
	黒 川 宏	守製鋸株式会社
	中 山 昭	福井鋸螺株式会社
	向 永 博	株式会社月星製作所永井工場
	渡 辺 義	日東精工株式会社
	井 垣 保 之	松下電器産業株式会社生産技術研究所
	梅 島 重 兵	株式会社日立製作所技術管理部
	斎 藤 健	トーン化工株式会社
	松 坂 孝 儀	ソニー株式会社音響事業部
(専門委員)	田 島 政 男	工業技術院標準部
	中 村 智 男	日本ねじ研究協会
(事務局)	伊 東 厚	工業技術院標準部機械規格課