

議 事 録 (案)

第 2 回ナットの機械的性質 JIS 改正原案作成委員会

1.日 時 平成 25 年 10 月 10 日 (月) 14 : 00~17:00

2.場 所 機械振興会館 地下 3 階 B3-3 号室

3.出席者 (順不同, 敬称略)

氏 名	所 属	氏 名	所 属
熊 倉 進	元神奈川大学(委員長)	坂 口 雅 昭	(株)フセラシ(代理:鈴木忠司)
山 岸 章	サトーラシ(幹事)	今 西 崇 之	日本ねじ商連(今西工業所)
大 橋 宣 俊	元湘南工科大学	早 川 智 晃	浅川製作所
根 本 俊 雄	元東京大学	大 磯 義 和	ねじ研(事務局)
細 川 修 二	神奈川大学	中 林 賢 司	ねじ研(事務局)
来 住 健	いすゞ自動車		
吉 田 孝 一	日本電機工業会		

4.配布資料

No.10 前回議事録(案)

11 ISO / TR 16224 Technical aspects of nut design

12 JIS B 1052-2: (改正 1 次案)

5.議 事

5.1 前回議事録の確認

事務局が前回議事録案(資料 10)を通読し,以下の修正を行い確認された。

- ・ 5.2 a) 3 行目, “1 部”, “2 部” 及び “3 部” をそれぞれ “附属書 1”, “附属書 2” 及び “附属書 3” に修正、5 行目, “3 部” を “附属書 3” に修正、5 行目, “削除して” を削除する。

5.2 改正 1 次案(資料 12)の審議

1) 1 適用範囲

- ・ “ ° C ” を “ °C ” に修正する。(本文中 2 箇所, 注記 1 中 5 箇所)
- ・ 注記 2, “ASTEM” を “ASTM” に修正し (2 箇所)、文末に “。” を追加する。
- ・ 下から 6 行目, “異なるナットスタイルのもの” を, 理解しやすい表現に改める。また, 例を追加する。ただし, 例の中身は, 後日考える。
- ・ 下から 1 行目, “適用しない” を “規定しない” に修正する。
- ・ 2 頁 1 行目, “JIS B 1056 による戻り止め性能” を “プリベリンプ性能 (JIS B 1056 参照)” に修正する。

2) 2 引用規格

- ・ JIS B 1092 締結用部品一品質保証システムを追加する。
- ・ ISO 898-2:2012 の参考文献に掲載されている国際規格に対応する JIS については, 下線を施す。

3) 3 記号及び意味

- ・ 4 行目, “荷重” を暫定的に “試験力” にしておく。
- ・ 5 行目, “試験座金” を “保持具” に修正する。

4) 4 表し方

- ・4.1のタイトルを“ナットのスタイルの表し方”に修正する。
- ・4.1, 下から2行目, “スタイル 2”の後ろに“(高ナット)”を追加する。
- ・4.1, 下から2行目, “0.9D 以上”を“0.9D を超え”に修正する。
- ・4.1, 下から1行目, “スタイル 1”の後ろに“(並高さナット)”を追加する。
- ・4.1, 下から1行目, “0.8D 以下”を“0.8D 以上”に修正する。
- ・4頁, 1行目, “スタイル 0”の後ろに“(低ナット)”を追加する。
- ・4.2.1, 本文を修文する。
- ・4.2.2, タイトルを“スタイル 1 (高ナット), スタイル 2 (並高さナット) のナット”に修正する。
- ・4.2.2, 本文を“スタイル 1 (高ナット), スタイル 2 (並高さナット) の強度区分の表示は, そのナットと組み合わせて使うことが出来るボルトの最高の強度区分を示す数字と対応した同一番号で表す。”に修正する。
- ・4.2.3, タイトルを“スタイル 0 (低ナット) のナット”に修正する。
- ・4.2.3 a), “保障荷重”を“保証荷重”に修正する。
- ・4.2.3 a), “破壊することを意味する”を“ねじ山せん断破壊することを意味する”に修正する。
- ・4.2.3 b), “公称荷重の 1/100MPa を意味する”を“保証荷重応力の 1/100 を意味する”に修正する。
- ・4.3, タイトルを“ナットスタイル及び強度区分と呼び径の範囲”に修正する。
- ・4.3, 1行目を“ナットスタイル及び強度区分と呼び径の範囲を, 表 1 に示す。”に修正する。
- ・表 1 のタイトルを“ナットスタイル及び強度区分と呼び径の範囲”に修正する。
- ・表 1 の 1 行目, “スタイル 1”, “スタイル 2” 及び “スタイル 0” をそれぞれ “スタイル 1 (高ナット)”, “スタイル 2 (並高さナット)” 及び “スタイル 0 (低ナット) のナット” に修正する。
- ・表 1, 空欄に“—”を記入する。
- ・表 1, スタイル 1 (高ナット) の強度区分 10 の呼び径 D の範囲 “M39×3” を “M16×1.5” に修正する。

5) 5 ナットと組合わせるボルト

- ・タイトルを“ボルト・ナットの組合せ”に修正する。
- ・下から1行目の文章は, 分かりにくいので書き直すこととした。
- ・表 2 のタイトルを“スタイル 1 (高ナット), スタイル 2 (並高さナット) のナットに組み合わされるボルトの強度区分”に修正する。
- ・表 2 の 1 行目, “ねじ”を“小ねじ”に, “スタッド”を“植込みボルト”にそれぞれ修正する。
- ・表 2 の下の 1 行目から 2 行目の記述を JIS B 0209 の 4 の記述を参考に書き換える。
- ・表 2 の下の 3 行目から 4 行目の記述を, 対応国際規格の該当部分の記述に合わせる。

6) 6 材料

- ・文中の“熱処理”を“焼入焼戻し”に修正する。(3箇所)
- ・表 3, “分析値”を“溶鋼分析値”に修正する。
- ・表 3, “鉄鋼”を“炭素鋼”に修正する。
- ・表 3, 注の記号を該当箇所に付す。
- ・表 3, 空欄に“—”を記入する。

- ・表 3 下段，“QT=焼入れ，焼き戻し”を“QT=焼入焼き戻し”に修正する。
- ・表 3 下段の注 a)の記述を，“疑義が生じた場合に，製品分析を適用する。”に修正する。
- ・表 3 下段の注 e)の記述を，JIS B 1051 とすり合わせて書き直す。

7) 7 機械的性質

- ・1行目，“行い”を“行った場合は”に修正する。
- ・1行目，“保障荷重”を“保証荷重値”に修正する。
- ・2行目，“室温”を“環境温度（10 °C～35 °C）”に修正する。

6.その他

1) 今後の進め方

- ・今回の審議結果を受けて改正 2 次案（電子媒体）を作成して各委員に送付するので，コメントを事務局まで提出する。なお，改正 1 次案（電子媒体）についても参考のため送付する。
- ・改正 2 次案に対するコメントを整理したうえで次回の委員会で審議を行う。

2) 次回開催予定

- ・次回の委員会の開催日時を，平成 25 年 12 月 4 日（水）の 14 時とした。