

再開第1回（通算第8回）JIS B 1051 改正原案作成委員会議事録（案）

1. 日 時：平成25年6月25日（火） 14：00～17：00
2. 場 所：機械振興会館6階62号室
3. 出席者（順不同・敬称略）

氏 名	所 属	氏 名	所 属
田中誠之助	田中熱工（株）（委員長）	大塚 利明	（株）本田技術研究所
築山 勝浩	（株）佐賀鉄工所（幹事）	佐藤 知志	ボルト・サトウナベ（株）
賀勢 晋司	元信州大学	武藤 治	メイラ（株）
大橋 宣俊	元湘南工科大学	木田 秀樹	（株）互省製作所
根本 俊雄	元東京大学	高木 勝美	（株）青山製作所
萩原 正弥	名古屋工業大学	木村 陽介	（株）佐賀鉄工所
朝山 恒男	（一財）日本規格協会	大磯 義和	日本ねじ研究協会
来住 健	（株）いすゞ自動車	中林 賢司	日本ねじ研究協会

4. 配付資料

再開-1 前回までの経緯報告

再開-2 JIS B 1051（炭素鋼及び合金鋼製締結用部品の機械的性質—第1部：ボルト，ねじ及び植込みボルト）の改正原案

再開-3 箇条 9.1.3 装置の文案

再開-4 ISO 898-1:2013（Mechanical properties of fasteners made of carbon steel and alloy steel Part 1: Bolts, screws and studs with specified property classes -- Coarse thread and fine pitch thread）（5th edition）

再開-5 JIS G 0558（鋼の脱炭層深さ測定方法）抜粋

5. 議事

5.1 事務局から、改正原案作成委員会再開の経緯について以下の説明があった（再開-1）。

当該JIS改正原案は、平成22年度に対応国際規格ISO 898-1:2009に合わせるために作成されたが、その後、2013年1月に第5版となるISO 898-1:2013が発行されたことにより再度これに合わせる見直しが必要である。

5.2 築山幹事から再開-2に基づき、22年度に作成された改正原案からの変更点について説明があった。

5.3 JIS B 1051 改正原案の審議

1) 1 適用範囲

- ・温度の表記では、数値と単位記号℃との間を半角あける。

- ・ 1 頁 下から 6 行目から 4 行目にかけての“これらには、・・・・・・含まれる。”部分を ISO 898-1:2013 に合わせる。
  - ・ 細別符号の a)から e)をそれぞれ“—”に修正する。
  - ・ “トルク／締付け力の性能”の後に“(試験方法については、JIS B 1084 参照)”を追加する。
  - ・ 2 頁 注記の ISO 898-1:2009 を ISO 898-1:2013 に修正する。
- 2) 2 引用規格
    - ・ JIS G 0201 鉄鋼用語(熱処理)を削除する。
  - 3) 3 用語及び定義
    - ・ 3.4 用語の後ろに“(fastener with reduced shank)”を追加する。
    - ・ 3.4 規定文の“有効径をもつ”を“円筒部をもつ完成した”に修正する。
    - ・ 3.5 shunk を shank に修正する。
    - ・ 3.8 (JIS G 0201 参照)は、ISO 898-1:2013 にはないので削除する。
    - ・ 3.10 3 行目から 4 行目にかけての“炭素の一部が・・・・・・確認できる状態”を削除する。
    - ・ 3.10 (complete decarburization)を(ferritic decarburization)に修正する。
    - ・ 3.11 完全脱炭 (complete decarburization)を追加する。日本語にする際には、ISO の原文中の“only”のニュアンスを反映させる。
  - 4) 5 強度区分の表し方
    - ・ ISO 898-1:2013 の対応部分に合わせて書き直す。
  - 5) 6 材料
    - ・ 2 行目 “適切な”を“関係する”に修正する。
  - 6) 表 2 の注 h) 1～2 行目を削除する。3～4 行目かけての文章を“りん酸塩処理を行った素材からボルトを作製する場合は、白色のりん濃化層がないことを適切な観察方法で確認し、熱処理前に脱りん処理を行わなければならない。”に修正する。
  - 7) 表 3 ISO898-1:2013 の原文に照らして No.9 の“頭部打撃強さ”は“健全性”の方が適切ではないかという指摘があり、ペンディングとする。
  - 8) 10 頁 表 3 のタイトルを“おねじ部品の機械的及び物理的性質 (続き)”に修正する。
  - 9) 10 頁 表 3 の記載を ISO 898-1:2013 に合わせて修正する。
  - 10) 表 4 “最小極限引張力”は、適切ではないという指摘がありペンディングとする。
  - 11) 表 5 “保証荷重試験力”は、適切ではないという指摘がありペンディングとする。
  - 12) 8.2.1 ISO 898-1:2013 に合わせる。
  - 13) 8.2.2 ISO 898-1:2013 に合わせる。
  - 14) 8.6.1
    - ・ FF3 規定文の後ろに“(表 10 参照)”を追加する。
    - ・ FF4 文末に句点“。”をつける。

・MP2 “d”を“d<sub>2</sub>”に修正する。(2箇所)

15) 表 8

- ・注 f)の文中, “この表の上部に記されている制限”部分が理解できないとの指摘があり, 修正する。
- ・記号 NF の説明文中の“熱処理”を“焼入焼戻し”に修正する。他の表も同様に統一する。

16) 表 9～11 ISO 898-1:2013 に合わせる。

17) 表 12

- ・ISO 898-1:2013 に合わせる。
- ・性質“最小衝撃強さ”の試験方法欄中の“1.6mm”を“16mm”に修正する。
- ・注 j)の文中, “この表の上部に記されている制限”部分が理解できないとの指摘があり, 分かり易い文章に修正する。

18) 表 13 ISO 898-1:2013 に合わせる。

19) 9.1.3 装置 “自動調心形の”部分を資料再開3のとおり“図1や表16に規定されているくさび角度 $\alpha$ の効果を変えるような”に修正する。

20) 図2中の記号  $l_h$  を“遊びねじ部長さ”に修正する。

21) 9.3  $A_f$  及び  $R_{pf}$  をそれぞれ  $A_f$  及び  $R_{pf}$  に修正する。

22) 9.3.2 “植込みボルト”を追加する。

23) 9.3.5 下から3～4行目の文章が理解しにくいので修正する。

24) 図9 “部分脱炭”を“部分脱炭又はフェライト脱炭”に修正する。

25) 各委員は, ISO 898-1:2013 の改正点が JIS 改正原案に正しく反映されているかをチェックして, 気づいた点があれば, 事務局までメール等で連絡することとした。

6 その他

次回の委員会開催を平成25年8月2日(金)14時からとした。

以上