

第2回フランジ付き六角ボルト J I S 改正原案作成委員会議事録（案）

1. 日 時：平成25年10月11日（金） 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
川井謙一	横浜国立大学（委員長）	高木勝美	（株）青山製作所
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）
大橋宣俊	元湘南工科大学	住友秀彰	メイラ（株）
根本俊雄	元東京大学	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
酒井正和	（株）浅川製作所		

4. 配付資料

資料 9 前回議事録（案）

資料 10 JIS B 1189 フランジ付き六角ボルト改正第2次修正案

5. 議事

5.1 前回議事録の確認（資料9）

- ・事務局が資料9を通読し、一部文言の修正を行い確認された。

5.2 JIS B 1189 改正第2次案（資料10）の審議

1) 序文

- ・下から1行目，“側線又は”を削除する。従来の附属書をJAとしたことで側線箇所がなくなったため。

2) 1 適用範囲

- ・注記4行目，“(MOD)”を削除する。

3) 2 引用規格

- ・JIS B 0143の規格名称を“締結用部品—ねじ部品の寸法の記号及び意味”修正する。
- ・JIS B 1099の規格名称の“一般的要求事項”部分を“一般要求事項”に修正する。

4) 3 種類

- ・表1の“強度区分”欄を2段にして下の段を“鋼”と“ステンレス鋼”に分割する。

5) 4 形状・寸法，製品仕様及び製品の呼び方の例

- ・タイトルを“形状・寸法，製品仕様及び製品の呼び方”に修正する。
- ・1行目の“製品の呼び方の例”を“製品の呼び方”に修正する。
- ・2行目を削除する。
- ・表2のタイトルから“の例”を削除する。
- ・表2の“製品の呼び方”を“製品の呼び方（例）”に修正する。
- ・表2を次頁に送り，分割されないようにする。

- ・表 2 の注記欄，注記を注記 1 に修正する。
- ・表 2 の注記欄，“注記 2 製品の呼び方は，JIS B 1010 を参照。”を追加する。
- ・図 1，先端の不完全ねじ部の引き出し線を端面からに修正する。
- ・図 2，“ d_2 ”を“ d_b ”に修正する。
- ・図 2 の右図の寸法引き出し線を JIS B 0143 に合わせる。
- ・図 3 の左図の注 a)に対応する右図の注 c)を a)に，また左図の注 b)に対応する右図の注 d)を b)に修正する。
- ・図 3 注 b)，“フランジ上面の角度 δ は， $15^\circ \sim 25^\circ$ とする。”に修正する。
- ・図 3，図中及び注 d)の“ η ”を“ ϕ ”に修正する。
- ・図 3，断面表示について，左右いずれに統一するのがよいか検討する。
- ・表 4，“仕上げ一皮膜”及び“表面状態”を JIS B 1051 に合わせる。
- ・表 5，注記は，表 5 に関する注記ではないので表から出す。
- ・表 6，ねじの呼び“M10”及び“M12”の括弧をはずし，M10 に関しては，“M10×1”と“M10×1.25”を上下入れ替える。
- ・表 7，“表面状態”を JIS B 1051 に合わせる。
- ・表 8，“製品”と“呼び方”は，一対のものなので，3つの対が区別できるように線種を使い分けるなどの工夫が必要である。
- ・表 8，注記は，表 8 に関する注記ではないので表から出す。

6) 附属書 JA

- ・当該附属書は，対応国際がない製品規格となるので構成を変更するかどうか検討する。

a) JA.1 適用範囲

- ・注記 2 の記述を六角ボルトの JIS 規格に合わせて載せる。

b) JA.5 形状・寸法

- ・表 7，注 d)を表に注の欄を設けてそこへ移す。
- ・表 8，注 d)及び注 e)を表の注の欄に移す。

c) JA.6 ねじ

- ・表 JA.4 のタイトルの“等級”を“公差域クラス”に修正する。

d) JA.10.2 形状・寸法検査

- ・表 JA.6，表の“注記 1”及び“注記 2”を削除し，2段の文章にする。

e) JA.12.1 製品の表示

- ・規定文を“この規格に適合した製品の表示は，JIS B 1051 による。”に修正する。

6. その他

- ・今後の進め方

今回の審議結果を基に第 3 次案を作成して，11月一杯を目途に書面審議を行う。その結果，対面審議が必要となった場合には，委員会を12月6日(金)の14時から開催する。

以上

