

議 事 録 (案)

第 3 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 12 月 4 日 (水) 14 : 00~17:00

2.場 所 機械振興会館 6 階 61 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)	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)
萩 原 正 弥	名古屋工業大学	中 林 賢 司	ねじ研(事務局)
来 住 健	いすゞ自動車		
今 西 崇 之	日本ねじ商連(今西工業所)		

4.配布資料

No.13 前回議事録(案)

14 JIS B 1052-2: (萩原委員コメント)

15 JIS B 1052-2 (改正 3 次案)

16 図表の修正案 (追加)

17 ISO 898-2 関係する議事内容及び決議 (SC 12 会議)

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 13) を通読し, 一部語句の修正を行い確認された。

5.2 改正 3 次案 (資料 14~17) の審議

1) 審議に先立ち, 萩原委員から資料 17 に基づいて, 10 月に開催された TC 2/SC 12 パリ会議の報告があった。ISO 898-2 を改正することが決議され, 原案が 2013 年末までに 1 か月間の見直しのため回覧される。

2) 1 適用範囲

- ・ 2 行目, “この規格の”以降を対応国際規格に合わせて改行する。
- ・ 下から 5 行目, “ナットスタイル”を“スタイル”に修正する。
- ・ 下から 5 行目, “(低ナット, 並高さナット, 高ナット)”を“[低ナット (スタイル 0), 並高さナット (スタイル 1), 高ナット (スタイル 2)]”に修正する。以降のナットの表し方も, 前述に従う。
- ・ 下から 3 行目, “外径”を“丸ナットの外径”に修正する。
- ・ 2 頁 4 行目, かっこを全角に修正する。

3) 4 表し方

- ・ 4.1 “ナット高さ”を“ナットの高さ”に修正する。(3 箇所)
- ・ 4.2.2 タイトルの“及び”の後のカンマを削除する。
- ・ 4 頁, 1 行目, “適合する”を“組み合わせて使用することができる”に修正する。

- ・ 4.2.3 a) 2 行目, 削除されている“ストリッピング”をイキとする。
 - ・ 4.3 タイトルを“ナットのスタイル及び強度区分と呼び径範囲との関係”に修正する。
 - ・ 4.3 1 行目をタイトルに合わせて修正する。
 - ・ 表 1 のタイトルを“ナットのスタイル及び強度区分と呼び径範囲との関係”に修正する。
 - ・ 表 1, “呼び径 D の範囲”を“ナットの呼び径 D の範囲”に修正する。
- 4) 5 ボルト・ナット結合対の設計
- ・ 表 2 タイトル, “ボルト”を“おねじ部品”に修正する。
 - ・ 表 2 下 1 行目, かつこ前まで文章を“基礎となる寸法許容差が公差域クラス 6 H の場合の 0 より大きいナット”に修正する。
- 5) 6 材料
- ・ 2 行目, 点をカンマに修正する。(2 箇所)
 - ・ 4 行目, (スタイル 1) の前に“並高さナット”を挿入する。
- 6) 7 機械的性質
- ・ 2 行目, “場合は”を“とき”に修正する。
 - ・ 下から 1 行目, “9.2.4.2”の後ろに“に示す付加的規定”を追加する。
- 7) 8 検査
- ・ 8.1 下から 2 行目, “IS B 1092”を“JIS B 1092”に修正する。
 - ・ 8.2 2 行目, “するする”を“する”に修正する。“製造者”を“製造業者”に修正する。
- 8) 9 試験方法
- ・ a) “テストマンドレル”を“試験用マンドレル”に修正する。
 - ・ 注記 “プレベリングナット”を“プリベリングトルク形ナット”に修正する。
 - ・ 9.1.2 本文を“この試験は, M5~M39 の並目ねじと M8×1~M39×1 の細目ねじの全ての強度区分のナットに適用する。”に修正する。
 - ・ 9.1.3 “クラス 1”を“1 級”に修正する。
 - ・ 9.1.4 e) 2 行目, “ただし, ”以降の文章を“ただし, 外径の最大許容寸法は, 最小許容寸法に 6g の外径公差の 1/4 を加えた値とする。”に修正する。
 - ・ 9.1.5 7 行目, “その後除荷したときに保証荷重の超過は, 最小化すること。”を“その後除荷する。保証荷重の超過は, 最小化すること。”に修正する。
 - ・ 9.1.5 下から 4 行目, “トルクレンチ”を“レンチ”に修正する。下から 1 行目, “再試験”を“試験”に修正する。
 - ・ 9.1.6 2 行目, “トルクレンチ”を“手動のレンチ”修正する。
 - ・ 9.1.7 1 行目, “ナットのねじ山のせん断破壊又はナットの破壊”を“ナットの破壊又はナットのねじ山のせん断破壊”に修正する。
 - ・ 9.1.7 1 行目, “表 4, 表 5”を“表 4 又は表 5”に修正する。
 - ・ 9.1.7 4 行目, “レンチ”を“手動のレンチ”修正する。
 - ・ 9.2.2 1 行目, “求める”の下線を取る。
 - ・ 9.2.3.1 タイトル, “求める”の下線を取る。
 - ・ 9.2.3.2 タイトル, “求められる”の下線を取る。
 - ・ 9.2.3.2 1 行目, “表面処理”を“表面皮膜”に修正する。
 - ・ 9.2.3.3 タイトル, “求められる”の下線を取る。

- ・ 9.2.3.3 1行目, “ナット高さ”を“ナットの高さ”に修正する。
- ・ 9.2.4.1 a), 1行目, “表面硬さ”を“表面で求められる硬さ”に修正する。
- ・ 13頁, 6行目, c)を削除して, 9.2.4.2を箇条番号としてタイトルを“焼入焼き戻しを施さないナットの硬さ”とする。また, 本文の第1パラグラフを“焼入焼き戻しを施さないナットの硬さは, 表6又は表7による最大値を超えてはならない。”に修正する。
- ・ 13頁, 9行目, “を”の重複を修正する。

9) 10 表示

- ・ 10.1 2行目, “が適用され”を“を適用し”に修正する。“10.2 及び 10.6”を“10.2～10.6”に修正する。
- ・ 10.2 1行目, “記号は”を“記号の表示は”に修正する。
- ・ 10.3.2 下から1行目, “や”を“又は”に修正する。
- ・ 10.4.1 1行目, “場合は”を“場合には”に修正する。
- ・ 10.4.1 1行目, “強度区分表示”の“表示”を削除する。
- ・ 10.4.1 2行目, “図4, 図5”を“図4及び図5”に修正する。
- ・ 10.4.2 疑義が生じた場合の基準試験方法に関する記述に関して, 適当な書きぶりを提案してもらう。
- ・ 10.6 1行目, 文末の“。”を削除する。

10) 附属書A

- ・ A.1 3行目, “ISO 898-1”を“JIS B 1051”に修正する。
- ・ A.1 b), “ナットねじ山のせん断破壊 (ストリップング) 荷重”に修正する。

11) 附属書B

- ・ 表 B.1, “外径”の下のかっこ内を“公差域クラス 6g の下から 1/4 の範囲”に修正する。

6.その他

1) 今後の進め方

- ・ 今回の審議結果を整理した最終案を作成して書面審議にかける。なお, 書面審議前でもコメントがあれば, 事務局まで提出する。

以上