

再開第3回（通算第10回）JIS B 1051 改正原案作成委員会議事録（案）

1. 日 時：平成25年9月25日（水） 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） | 柴田 保彦 | ヤマハ発動機（株）    |
| 萩原 正弥 | 名古屋工業大学      | 高木 勝美 | （株）青山製作所     |
| 賀勢 晋司 | 元信州大学        | 佐藤 知志 | ボルト・サトウナベ（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        | 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     |
| 長谷見一秋 | 日産自動車（株）     |       |              |

4. 配付資料

再開-10 前回議事録案

再開-11 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（3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（再開-10）を通読し、以下の修正を施して確認された。

- ・ 5.2.2)の JIS B 0143 の規格名称で“寸法記号”を“寸法の記号”に修正する。
- ・ 5.2.5)の1行目，“JIS B 2242”を“JIS Z 2242”に修正する。
- ・ 5.2.5)の3行目，“健全性”を“頭部健全性(Head Soundness)”に修正する。
- ・ 5.2.6)の下から1行目，“5,”を“8.5,”に修正する。

5.2 JIS B 1051 改正原案（3次案）（再開-11）の審議（前回、積み残しとなった9.10以降）

1) 冒頭に、原案のバージョンが変わったときには、印刷時に紙面のヘッダーに日付を入れるなどして違いがわかるようにして欲しいという要望があり、以後、対応することを確認した。

2) 9.10 脱炭試験

- ・ 9.10.1（43頁）下から2行目，“微少”を“微小”に修正する。
- ・ 9.10.1（43頁）下から2行目，“満たされている”の前に“要求を”を挿入する。

・9.10.1 (43 頁) 下から 2 行目から 1 行目, “及び脱炭の検出の要求事項を決定するのに使用する” を “及び脱炭を検出するのに使用する” に修正する。

・9.10.1 (43 頁) 下から 1 行目, “図 9” を “図 10” に修正する。

・9.10.2.3 1 行目, “程度” を削除する。

・9.10.2.3 2 行目, “脱炭部の深さを長さ計によって” を “脱炭の程度をスケールによって” に修正する。

・9.10.2.4 下から 1 行目から 2 行目にかけての記述を, “図 9 の 2 の層においてフェライト脱炭は, 無いことが望ましいが, 9.10.3.4 に規定された硬さの要求事項を満足している場合, そのことで受入拒否の理由にはならない。” に修正する。

・9.10.3.4 2 行目, “に等しいか, それより大きい値” を “以上” に修正する。

・9.10.3.4 3 行目, “非脱炭層” を “非脱炭部” に修正する。

### 3) 9.11 浸炭試験

・9.11.1 2 行目, “表面の硬さ” を “表面硬さ” に修正する。

・9.11.2.4 2 行目, “に等しいか, それより小さい値” を “以下” に修正する。

・9.11.3.2 規定内容が実態に即していないので, 次回の ISO 898-1 の定期見直しの際に改正提案して欲しい旨の意見が出た。改正内容を書面で事務局に提出してもらうこととした。なお, 他にも見直し時に改正すべき点があれば同様の要領で事務局に提出してもらい, これれをもとに提案するためにファイルして整理しておくことが確認された。

・9.11.3.4 1 行目, “大きい値に等しいか, それより小さい値” を “以下” に修正する。

### 4) 9.12 再焼戻し試験

・9.12.4 2 行目, “軟らかく” を “小さく” に修正する。

### 5) ねじり試験

・9.13.2 3 行目, “円筒部の径” を “円筒部径” に修正する。

・9.13.4 1 行目, “及び” を “又は” に修正する。

・9.13.4 2 行目, “遊びねじ部長さ・・・・・ $2P$ 以上とする。” を “固定具と頭部又は固定具と円筒部との間の遊びねじ部長さ  $l_h$  は,  $2P$ 以上とする。” に修正する。

・9.13.4 注記を次のように修正する。

“関連する基礎的研究の結果, JIS B 1058:1992 で規定されている遊びねじ部とかみ合い長さに対する値は, 入れ替わっている。”

### 6) 9.14 機械加工試験片の衝撃試験

・9.14.1 2 行目, “製品規格で要求されている・・・・・適用する。” の箇所に関しての補足説明を解説に載せる。

・9.14.4 2 行目, “JIS Z 2241” を “JIS Z 2242” に修正する。

### 7) 10 表示

10.2 下から 2 行目, “識別表示がしてあるおねじ部品に対し” を “識別表示があるおねじ部品は” に修正する。

10.3.2 表 19 下から 1 行目, “小サイズ” を “サイズが小さい” に修正する。

10.3.3 タイトルを “製品ごとの表示” に修正する。

10.5 下から 1 行目, “識別記号” を “表示記号” に修正する。

### 5.3 JIS B 1051 改正原案 (3 次案) (再開-11) の審議 (全体)

#### 1) 1 適用範囲

- ・ 3 行目, “評価する。” を “評価されるので,” 修正する。
- ・ 同行, “それらは,” を削除する。
- ・ 1 頁 下から 6 行目から 5 行目, “これらには, 低頭や皿頭のボルト及び小ねじが含まれる。” を “これらには, 低頭, 皿頭のボルト及び小ねじが含まれる。” に修正する。

#### 2) 3 用語及び定義

3.8 “鉄鋼” を “鋼製” に修正する。“消失した状態” を “減少すること” に修正する。

#### 3) 6 材料

- ・ 表 2 の注 f) 下から 1 行目, “が望ましい。” を “を確認する。” に修正する。

#### 4) 機械的及び物理的性質

- ・ 注記 2 下から 1 行目, “できる限りそのおねじ部品に類似の規格値を適用するのがよい。” を “できる限りその類似のおねじ部品の規格値を適用するのがよい。” に修正する。

#### 5) 8 試験方法の適用

・ 表 12 タイトルを “試験シリーズ MP1—機械加工試験片により求める材料特性” に修正する。

・ 表 12 No.18 最小衝撃強さの強度区分  $d \geq 4.5 \text{ mm}$ ,  $d_0 \geq 3 \text{ mm}$ ,  $b \geq d$  及び  $l \geq d + 26 \text{ mm}$  に対応する欄に網掛けをする。

・ 表 13 タイトルを “試験シリーズ MP2—完全な負荷能力をもつおねじ部品により求める材料特性” に修正する。

・ 対応国際規格中の “determined” に対応する訳が “測定”, “決定”, “判定” のように統一されていないことから, 全体を通してのチェックを萩原委員に一任した。

#### 6) 9 試験方法

- ・ 表 14, “おねじ部品の表面状態” を “おねじ部品の表面の仕上げ” に修正する。
- ・ 9.9.4.3 タイトルを “表面の硬さの測定” に修正する。
- ・ 9.9.5 下から 5 行目から 6 行目, “要求が達成しているかどうか確認することが望ましい (表 2 参照).” を “要求が達成されているかどうか確認すること (表 2 注 f) 参照).” に修正する。

#### 7) 10 表示

- ・ 10.1 1 行目, “この規格の仕様によって” を “この規格によって” に修正する。
- ・ 10.3.1 1 行目, “この規格の仕様によって” を “この規格によって” に修正する。
- ・ 10.4.1 1 行目, “この規格の仕様によって” を “この規格によって” に修正する。

## 6 その他

・今回の審議結果を踏まえて、最終案を作成して1ヶ月後を目途に書面審議を行うこととした。

以上