

炭素鋼及び合金鋼製締結用部品の機械的性質－
強度区分を規程したボルト，小ねじ及び
植込みボルト－並目ねじ及び細目ねじ

正 誤 票

区分	位置	誤		正	
本体	表 2 (続き) 強度区分の 10.9 の化学 成分 C の欄	強度 区分	材料及び熱処理	化学成分 (溶鋼分析 値, %) ^{a)}	
				C	
	10.9 ^{d)}	添加物(例えば, B, Mn, Cr) 入り炭素鋼, 焼入焼戻し	0.15 ^{e)}	0.40	最小
		正			
		強度 区分	材料及び熱処理	化学成分 (溶鋼分析 値, %) ^{a)}	
				C	
		10.9 ^{d)}	添加物(例えば, B, Mn, Cr) 入り炭素鋼, 焼入焼戻し	0.20 ^{e)}	0.55
	表 8 注 ^{d)}	誤		正	
		$l \geq 2.7d$ 及び $b \leq 2.2d$ に適用する。		$l \geq 2.7d$ 及び $b \geq 2.2d$ に適用する。	
	9.7.2.b)	b) 機械加工試験片とする植込みボルト ー ねじの呼び径 d が, $3 \text{ mm} \leq d \leq 39 \text{ mm}$ ー ねじ部長さ b が, $b \geq 1d$ ー A を求める場合には, 全長 $l_1 \leq 6d_0 + 2r + 2d$ (図 6 参照) ー Z を求める場合には, 全長 $l_1 \leq 4d_0 + 2r + 2d$ (図 6 参照)		b) 機械加工試験片とする植込みボルト ー ねじの呼び径 d が, $3 \text{ mm} \leq d \leq 39 \text{ mm}$ ー ねじ部長さ b が, $b \geq 1d$ ー 植込み側のねじ部長さが, $b_m \geq 1d$ ー A を求める場合には, 全長 $l_1 \leq 6d_0 + 2r + 2d$ (図 6 参照) ー Z を求める場合には, 全長 $l_1 \leq 4d_0 + 2r + 2d$ (図 6 参照)	
参考文献 (附属書 C の下)	[4]	ASTM A320/A320M, Standard Specification for Alloy/Steel Bolting Material for Low-Temperat		ASTM A320/A320M, Standard Specification for Alloy/Steel and Stainless Steel Bolting for Low-Temperature Service	