

炭素鋼及び合金鋼製締結用部品の機械的性質－  
強度区分を規定したボルト，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															
本体	表 2 (続き) 強度区分の 10.9 の化学 成分 C の欄	<table border="1"> <tr> <td rowspan="3">強度 区分</td> <td rowspan="3">材料及び熱処理</td> <td colspan="2">化学成分 (溶鋼分析 値, %) <sup>a)</sup></td> </tr> <tr> <td colspan="2">C</td> </tr> <tr> <td>最小</td> <td>最大</td> </tr> <tr> <td>10.9 <sup>d)</sup></td> <td>添加物 (例えば, B, Mn, Cr) 入り炭素鋼, 焼入焼戻し</td> <td>0.15 <sup>e)</sup></td> <td>0.40</td> </tr> </table>				強度 区分	材料及び熱処理	化学成分 (溶鋼分析 値, %) <sup>a)</sup>		C		最小	最大	10.9 <sup>d)</sup>	添加物 (例えば, B, Mn, Cr) 入り炭素鋼, 焼入焼戻し	0.15 <sup>e)</sup>	0.40
		強度 区分	材料及び熱処理	化学成分 (溶鋼分析 値, %) <sup>a)</sup>													
C																	
最小	最大																
10.9 <sup>d)</sup>	添加物 (例えば, B, Mn, Cr) 入り炭素鋼, 焼入焼戻し	0.15 <sup>e)</sup>	0.40														
正																	
表 8 注 <sup>d)</sup>	9.7.2 b)	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。													
参考文献 (附属書 C の下)	[4]	ASTM A320/A320M, Standard Specification for Alloy/Steel Bolting Materials for Low-Temperat		ASTM A320/A320M, Standard Specification for Alloy-Steel and Stainless Steel Bolting for Low-Temperature Service													
		<b>b)</b> 機械加工試験片とする植込みボルト <ul style="list-style-type: none"> <li>－ ねじの呼び径 <math>d</math> が, <math>3 \text{ mm} \leq d \leq 39 \text{ mm}</math></li> <li>－ ねじ部長さ <math>b</math> が, <math>b \geq 1d</math></li> <li>－ <math>A</math> を求める場合には, 全長 <math>l_1 \geq 6d_0 + 2r + 2d</math> (図 6 参照)</li> <li>－ <math>Z</math> を求める場合には, 全長 <math>l_1 \geq 4d_0 + 2r + 2d</math> (図 6 参照)</li> </ul>		<b>b)</b> 機械加工試験片とする植込みボルト <ul style="list-style-type: none"> <li>－ ねじの呼び径 <math>d</math> が, <math>3 \text{ mm} \leq d \leq 39 \text{ mm}</math></li> <li>－ ねじ部長さ <math>b</math> が, <math>b \geq 1d</math></li> <li>－ 植込み側のねじ部長さが, <math>b_m \geq 1d</math></li> <li>－ <math>A</math> を求める場合には, 全長 <math>l_1 \geq 6d_0 + 2r + 2d</math> (図 6 参照)</li> <li>－ <math>Z</math> を求める場合には, 全長 <math>l_1 \geq 4d_0 + 2r + 2d</math> (図 6 参照)</li> </ul>													