JIS B 1051 : 2014

## 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 植込みボルトー並目ねじ及び細目ねじ

## 正誤票

	<u> </u>			
区分	位置	誤		
本体	表 2 (続き)			
	強度区分の	強度 材料及び熱	· 如理         化学成分	
	10.9 の化学	区分	(溶鋼分析 }	
	成分Cの欄		值, %) a) }	
	及力しが開		C	
			最小 最大	
		10.9 f)   添加物(例えば、		
		入り炭素鋼,焼入焼戻し   人り炭素鋼,焼入焼戻し		
		***************************************		
		正		
		強度 材料及び熱		
		区分	(溶鋼分析 )	
			(in the second of the second	
			$C \rightarrow$	
			最小 最大	
		10.9 <sup>f)</sup> 添加物 (例えば,		
		入り炭素鋼,焼入焼戻し		
	表 8	誤	正	
	注 <sup>d)</sup>	<i>l</i> ≧2.7 <i>d</i> 及び <i>b</i> ≦2.2 <i>d</i> に適用する。	<i>l</i> ≥2.7 <i>d</i> 及び <i>b</i> ≥2.2 <i>d</i> 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	b) 機械加工試験片とする植込みボルト	
	ŕ	- ねじの呼び径 d が,3 mm≦d≦39 mm	- ねじの呼び径 d が,3 mm≦d≦39 mm	
		<ul><li>– ねじ部長さbが、b≥1d</li></ul>	<ul><li>ねじ部長さbが、b≥1d</li></ul>	
		$ A$ を求める場合には、全長 $l_1 \ge 6d_0 +$	<ul><li>– 植込み側のねじ部長さが、b<sub>m</sub>≥1d</li></ul>	
		2r+2d (図6参照)	$-$ A を求める場合には、全長 $l_1 \ge 6d_0 +$	
		- Z を求める場合には、全長 l <sub>t</sub> ≥4d <sub>0</sub> +	2r+2d (図 6 参照)	
		- Z を求める場合には、主政 t <sub>t</sub> = 4u <sub>0</sub> + 2r+2d (図 6 参照)		
		2r + 2a (凶 0 今照)	- Z を求める場合には、全長 l <sub>t</sub> ≧4d <sub>0</sub> +	
to be back			2r+2d(図 6 参照)	
参考文献	[4]	ASTM A320/A320M, Standard Specification	ASTM A320/A320M, Standard Specification	
(附属書		for Alloy/Steel Bolting Materials for	for Alloy-Steel and Stainless Steel Bolting for	
Cの下)		Low-Temperat	Low-Temperature Service	