



## 船舶機関部コイルばね

JIS F 0503 : 2005

(JMSA)

平成 17 年 12 月 1 日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

## 日本工業標準調査会標準部会 構成表

	氏名	所属
(部会長)	二瓶 好正	東京理科大学
(委員)	有川 彰一	財団法人日本船舶標準協会
	飯塚 悅功	東京大学
	岩井 篤篤	社団法人ビジネス機械・情報システム産業協会
	大山 永昭	東京工業大学
	梶村 皓二	財団法人機械振興協会
	菊地 真	防衛医科大学校
	佐野 真理子	主婦連合会
	菅原 進一	東京理科大学
	田中 信義	キヤノン株式会社
	富田 育男	社団法人日本建材産業協会
	樋口 世喜夫	社団法人自動車技術会
	吹譯 正憲	社団法人電子情報技術産業協会
	前原 郷治	社団法人日本鉄鋼連盟
	宮入 裕夫	東京電機大学
	若井 博雄	財団法人日本規格協会

主務大臣：国土交通大臣 制定：昭和 25.9.21 改正：平成 17.12.1

官報公示：平成 17.12.1

原案作成者：財団法人日本船舶技術研究協会

(〒105-0003 東京都港区西新橋 1-7-2 虎の門高木ビル TEL 03-3502-2132)

審議部会：日本工業標準調査会 標準部会（部会長 二瓶 好正）

この規格についての意見又は質問は、上記原案作成者、国土交通省海事局舶用工業課 [〒100-8918 東京都千代田区霞が関 2-1-3 TEL 03-5253-8111 (代表)] 又は経済産業省産業技術環境局 基準認証ユニット産業基盤標準化推進室 [〒100-8901 東京都千代田区霞が関 1-3-1 TEL 03-3501-1511 (代表)] にご連絡ください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第 15 条の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

## まえがき

この規格は、工業標準化法第14条によって準用する第12条第1項の規定に基づき、財団法人日本船舶標準協会（JMSA）から、工業標準原案を具して日本工業規格を改正すべきとの申出があり、日本工業標準調査会の審議を経て、国土交通大臣が改正した日本工業規格である。

これによって、**JIS F 0503 : 1987** は改正され、この規格に置き換えられる。

## 目 次

	ページ
1. 適用範囲 .....	1
2. 引用規格 .....	1
3. 定義 .....	1
4. 材料 .....	1
5. 寸法及び形状 .....	2
6. ばねの設計に用いる記号及び計算式 .....	3
7. 許容ねじり応力 .....	5
7.1 静荷重を受けるばね .....	5
7.2 繰返し荷重を受けるばね .....	6
8. サージング .....	6
9. 寸法及びばね特性の許容差 .....	7
9.1 熱間成形ばねの寸法許容差 .....	7
9.2 冷間成形ばねの寸法の許容差 .....	8
9.3 热間成形ばねのばね特性の許容差 .....	8
9.4 冷間成形ばねのばね特性の許容差 .....	9
9.5 その他の寸法許容差 .....	9
10. 加工方法 .....	10
10.1 材料の表面加工 .....	10
10.2 热処理 .....	10
10.3 ショットピーニング及びセッティング .....	10
11. 検査 .....	10
12. 仕様書の記載 .....	11
解 説 .....	13

# 船舶機関部コイルばね

Shipbuilding—Coiled springs for marine machinery

**1. 適用範囲** この規格は、船舶機関部に使用する圧縮ばね又は引張ばねのうち、円形断面の材料を使用し、熱間又は冷間で成形される円筒形コイルばね（以下、ばねという。）について規定する。

**2. 引用規格** 次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

**JIS B 0103** ばね用語

**JIS B 2704** 圧縮及び引張コイルばね—設計・性能試験方法

**JIS G 3522** ピアノ線

**JIS G 3561** 弁ばね用オイルテンパー線

**JIS G 4314** ばね用ステンレス鋼線

**JIS G 4801** ばね鋼鋼材

**JIS H 3270** ベリリウム銅、りん青銅及び洋白の棒及び線

**3. 定義** この規格で用いる主な用語の定義は、**JIS B 0103**によるほか、次による。

**4. 材料** ばねに用いる材料の種類、規格番号、記号、用途及び成形方法は表1による。また、ばね材料の直径は、表2による。

なお、これ以外の材料の種類及びばね材料の直径を使用する場合は、受渡当事者間の協議による。

表1 材料・用途・成形方法

材料の種類	規格番号	記号	用途	成形方法
ばね鋼鋼材	<b>JIS G 4801</b>	SUP 9 SUP 9A SUP 10 SUP 11A SUP 12 SUP 13	高い応力まで使用するもの、繰返し荷重又は繰返し衝撃を受けるもの及び強度を要するもの。 例：逃し弁ばね 吸排気弁ばね 燃料噴射弁ばね 燃料ポンプばね 調速機ばね 始動弁ばね チェーン緊張ばね ブレーキシリングばね オイルクッションばね	熱間成形
弁ばね用オイルテンパー線	<b>JIS G 3561</b>	SWOCV-V SWOSC-V		冷間成形