

挟締金具の認定基準の一部改正

1 適用

現行のまま

2 種類

現行のまま

3 材料等

現行のまま

4 構造

(1) 挟締部は、本体及びボルト等を有し、かつ、次の各号に定めるところに適合するものでなければならない。

- a 本体は鍛造又は溶接により一本化され、容易に変形が生じないものであること。
- b ボルト及び受座部等は、先端に突起を設ける等により挟締したとき結合部材が容易に脱落しない構造とし、かつ先端が容易に磨耗又は破損しないものであること。
- c 本体とボルトの位置等は、次によるものであること。

(a) I型は、図-3、図-4のA寸法が35mm以上とする。

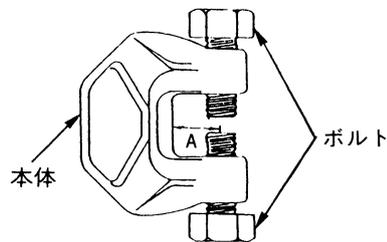


図-3

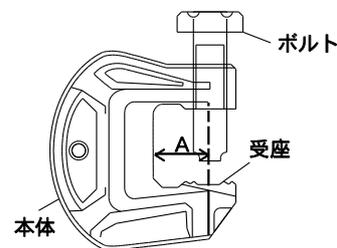


図-4

(b) II型は、図-5のA寸法が50mm以上かつ、B寸法が20mm以上とする。

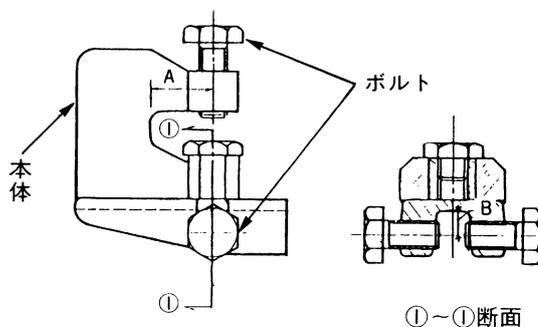


図-5

(c) III型は、座板の厚さが11mm以上で、座板各辺の大きさが200mm以上とし、図-6のA寸法が40mm以上、B寸法が20mm以上とする。

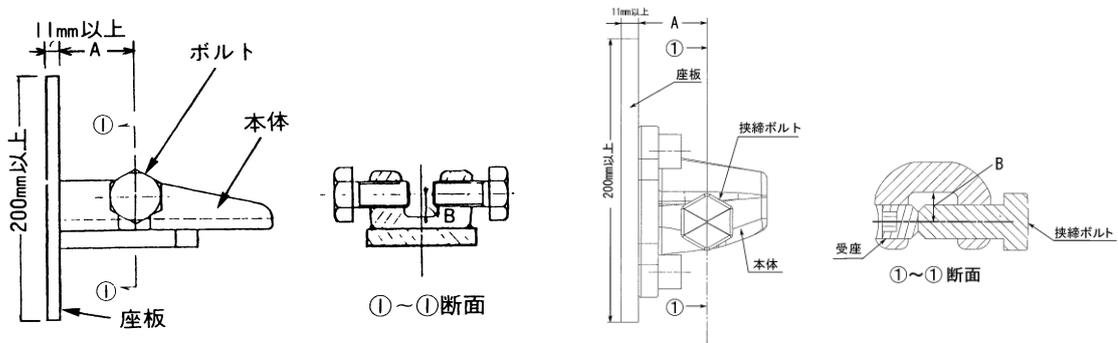


図-6

d ボルトの直径は、ねじ山を含めて22mm以上であること。

(2) III型の座板は、次の各号に定めるところに適合するものでなければならない。

a 容易に変形が生じないものであること。

b 鍛造又は、溶接又はボルト接合により挟締部本体と一体化されていること。

5 工 作 等

現行のまま

6 強 度 等

(1) 挟締金具は次の表の左欄に定める試験方法による試験を行った場合に、それぞれ同表の右欄に定める強度等を有するものでなければならない。

試 験 方 法	強 度 等
(挟締力試験) 【I型】 次の図に示すように、鋼板ジグAを2枚挟締し試験機に取り付け、引張荷重を掛け、荷重が58.8kNのときの鋼板ジグどうしの滑り量及び荷重の最大値を測定する。 なお、当該試験における挟締ボルトは、油を塗布した状態で、締付けトルク29kN・cmで片締めするものとする。 <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>2本ボルト式</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>1本ボルト式</p> </div> </div>	1 滑り量が10mm以下であること。 2 強度荷重の最大値118kN以上 平均値130kN以上

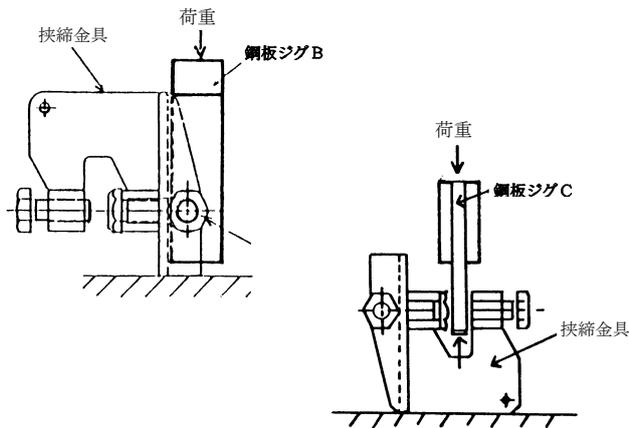
I型の挟締力試験の例⁶⁾

【Ⅱ型・Ⅲ型】

次の図に示すように、鋼板ジグB又は鋼板ジグCを挟締し、試験機に取り付け、締付け方向に対して直角の方向に荷重を掛け、荷重が58.8kNのときにおける鋼板ジグどうしの滑り量及び荷重の最大値を測定する。

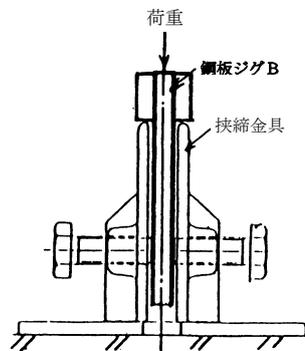
なお、当該試験における挟締ボルトは、油を塗布した状態で、締付けトルク29kN・cmで片締めするものとする。

Ⅱ型



Ⅱ型の挟締力試験の例

Ⅲ型



Ⅲ型の挟締力試験の例

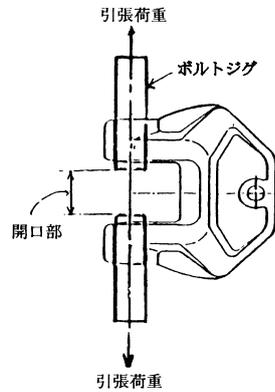
1 滑り量が1 mm以下であること。

2 強度荷重の最大値 118kN以上

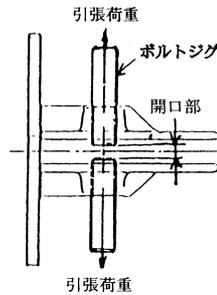
平均値 130kN以上

(変形試験)

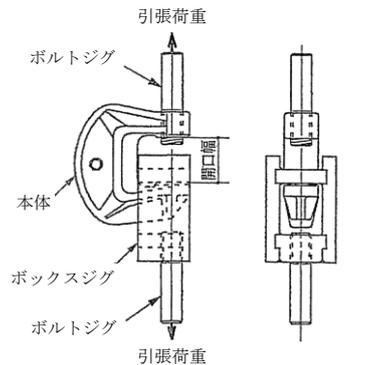
次の図に示すように、ボルトジグ又はボックスジグを用いて、試験機に取り付け、引張荷重を掛け、荷重を88.2kNまで掛けた後0kNまで戻した時の開口部寸法及び荷重の最大値を測定する。



I 型の変形試験の例



III 型の変形試験の例



I 型 (1 本ボルト式) 変形試験の例

1 開口部寸法
に変化がない
こと。

2 強度

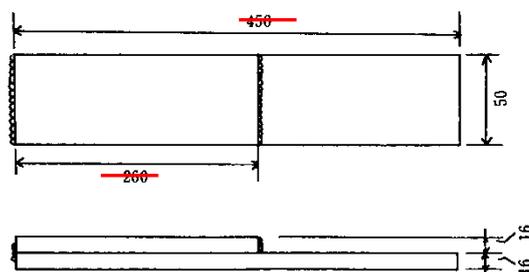
I 型のものにあ
っては、
荷重の最大値
147kN以上
平均値
162kN以上

II 型及びIII型
のものにあつて
は、
荷重の最大値
118kN以上
平均値
130kN以上

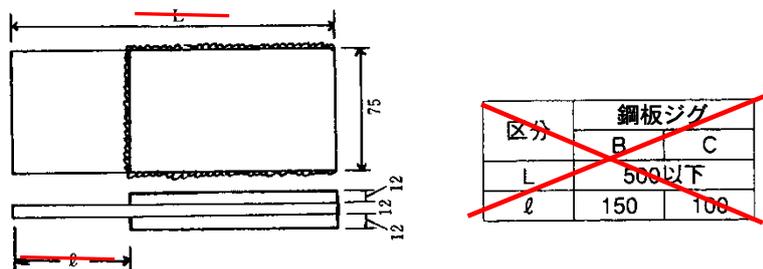
(2) 前項の試験に用いる鋼板ジグ A、鋼板ジグ B 及び鋼板ジグ C は、材料が日本工業規格 G3101 (一般構造用圧延鋼材) に定める SS400 の規格に適合する鋼材であつて、かつ、それぞれ次の図に示す寸法であること。

なお、表面の仕上げは黒皮のままであるものとする。

鋼板ジグ A 次の図のように $450\text{mm} \times 50\text{mm} \times 16\text{mm}$ 及び $260\text{mm} \times 50\text{mm} \times 16\text{mm}$ の鋼材 2 枚を溶接等で固定する。

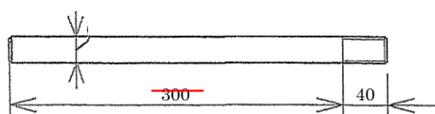


鋼板ジグB及び鋼板ジグC 補強の鋼材を溶接等で固定する。

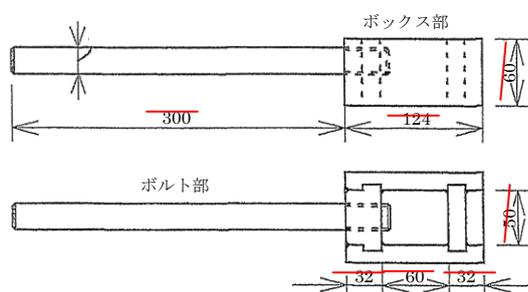


(3) 前項の試験に用いるボルトジグ及びボックスジグのボルト部は、材料が日本工業規格G4104（クロム鋼鋼材）に定めるSCr420の規格に適合する鋼材であって、かつ、次の図に示す寸法であること。

ボルトジグ



ボックスジグ



【解 説】

- (1) (1)の表の右欄の平均値については第1章第1節の7の(1)と同趣旨である。
- (2) (2)及び(3)に示すジグにおいて表示の無い各部の寸法は、試験が正しく実施でき、かつ、挟締金具に合わせた寸法とする。

7 表 示
 現行のまま