

I.材料の概要・適用範囲等に関する事項

1. 構造方法等の名称

風力発電設備支持物に用いるアンカー用ボルト・六角ナット・平座金のセット (UFW10.9) アンカー用ボルトの全長及びねじ長さ範囲の追加、外注加工先追加、軸径公差表示法の統一

2. 建築材料の適用範囲

本建築材料は風力発電設備支持物に用いる。

3. 建築材料の構成及び品質基準

3. 1セットの構成

本建築材料は、図-1に示すように、アンカー用ボルト (ボルト) 1本、六角ナット (ナット) 3個、平座金 (座金) 3枚でセットを構成する。

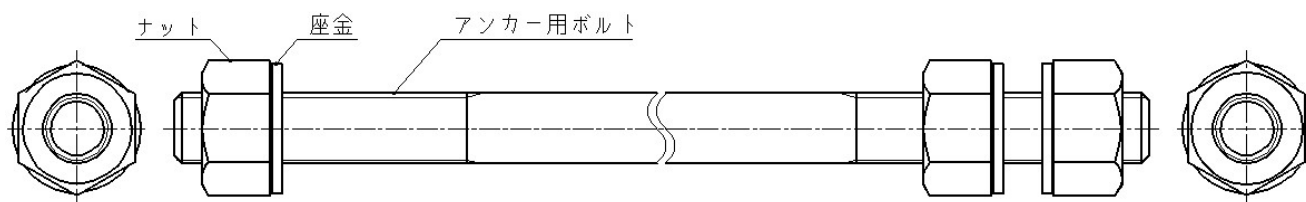


図-1 UFW10.9セットの構成

3. 2 機械的性質

ボルト、ナット、座金の機械的性質は表-1による。

表-1 機械的性質

		M36	M39
ボルト 試験片	ねじの呼び	M36	M39
	0.2%耐力	940N/mm ² 以上	
	引張強さ	1,040N/mm ² 以上	
	伸び	9%以上	
ボルト	絞り	48%以上	
	引張荷重 (最小)	850 kN	1,020 kN
	硬さ	32HRC~39HRC	
ナット	硬さ	26HRC~36HRC	
	保証荷重	866 kN	1,035 kN
座金	硬さ	300~350HV	

3. 3 化学成分

本建築材料の化学成分は表-2、表-3及び表-4による。

表-2 ボルトの化学成分

単位 (%)

材質	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
JIS G4052 SCM440H	0.37 ～ 0.44	0.15 ～ 0.35	0.55 ～ 0.95	0.030 以下	0.030 以下	0.25 以下	0.85 ～ 1.25	0.15 ～ 0.35	0.30 以下

表-3 ナットの化学成分

単位 (%)

材質	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Ni+Cr	Cu
JIS G4051 S45C	0.42 ～ 0.48	0.15 ～ 0.35	0.60 ～ 0.90	0.030 以下	0.035 以下	0.20 以下	0.20 以下	0.35 以下	0.30 以下

表-4 座金の化学成分

単位 (%)

材質	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Ni+Cr	Cu
JIS G4051 S45C	0.42 ～ 0.48	0.15 ～ 0.35	0.60 ～ 0.90	0.030 以下	0.035 以下	0.20 以下	0.20 以下	0.35 以下	0.30 以下

3. 4 構造耐力上有害な欠陥等の有無

(1) ボルト、ナット、座金の外観及び表面欠陥品質基準値

- ① ボルトの外観は、表-5の規定に適合するほか、焼割れ及び使用上有害なきず、かえり、さび、ねじ山のいたみなどの欠点があってはならない。
ボルトの曲がり、は、JIS B 1021 締結部品の公差 3.2 幾何公差 3.2.2.2 真直度に基づく。
- ② ナットの外観は、表-6の規定に適合するほか、焼割れ及び使用上有害なきず、かえり、さび、ねじ山のいたみなどの欠点があってはならない。
- ③ 座金の外観は、表-7の規定に適合するほか、焼割れ及び使用上有害なきず、かえり、さびなどの欠点や著しい湾曲があってはならない。

4. 建築材料の形状及び寸法

4. 1 ボルト

ボルトの形状及び寸法は表-5による。

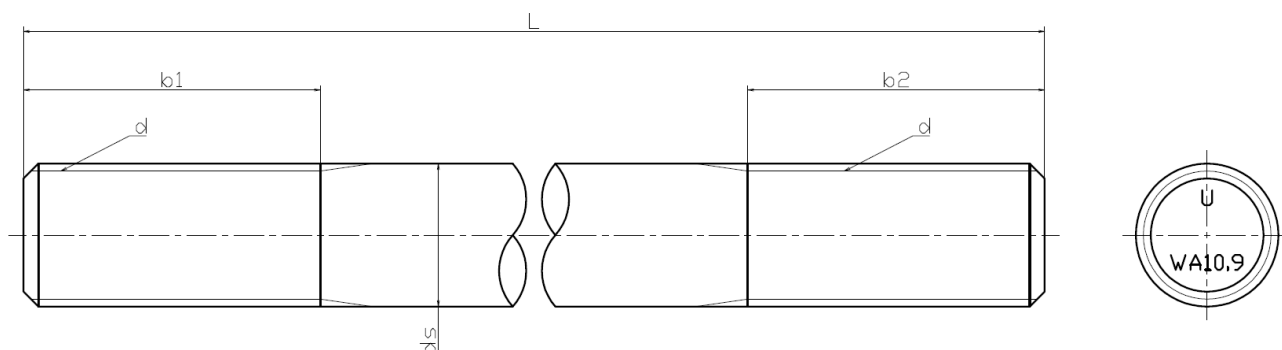


表-5 ボルトの寸法と許容差[※]

※ ds(許容差)、b1・b2(基準寸法)、L(基準寸法)はそれぞれ独立の追加事項

単位 (mm)

d		ds		b1, b2		L	
ねじの呼び	ピッチ	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差
M36	4.0	36.0	±0.5 (+1/-0…既認定)	300.0 超 400.0 以下 (100.0 以上 300.0 以下 …既認定)	+10.0 0	4,000.0 超 6,000.0 以下 (1,000.0 以上 4,000.0 以下 …既認定)	±50.0
M39		39.0	±0.5 (既認定)	100.0 以上 400.0 以下 (既認定)		5,000.0 超 6,000.0 以下 (1,000.0 以上 5,000.0 以下 …既認定)	

「備考」

- ボルトのねじは転造品とし、JIS B 0205-4 に規定する一般用メートルねじ、公差域クラスは JIS B 0209-1 の 6g とする。
- L は定尺の素材を熱処理した後、所定の長さに切断・加工をする。
- 大津鉄工(株)の外注加工範囲は、M36・M39 共に b1・b2 : 100mm 以上 400mm 以下、L : 1,000mm 以上 6,000mm 以下、ds 許容差 : ±0.5 とする。

4. 2 ナット

ナットの形状及び寸法は表-6による。

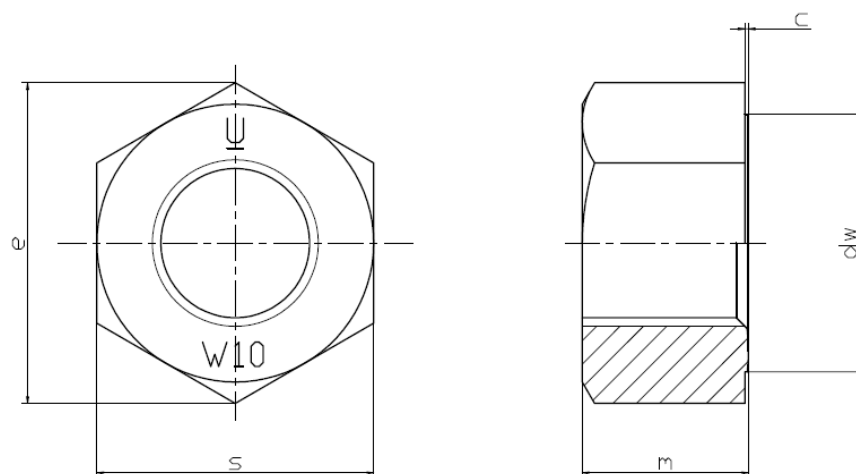


表-6 ナットの寸法と許容差

単位 (mm)

ねじの呼び	m	s	e	dw	c
	基準寸法	基準寸法	最小	最小	基準寸法
M36	35.5 ~36.5	58.8 ~60.0	66.4	55.9	0.3~1.0
M39	38.5 ~39.5	63.1 ~65.0	71.3	60.0	

「備考」

JIS B 1186 摩擦接合用高力六角ボルト・六角ナット・平座金のセットの比例形状とする。
 ナットのねじは、JIS B 0205-4に規定する一般用メートルねじとし、
 その公差域クラスはJIS B 0209-1の6Hとする。

4. 3 座金

座金の形状及び寸法は表-7による。

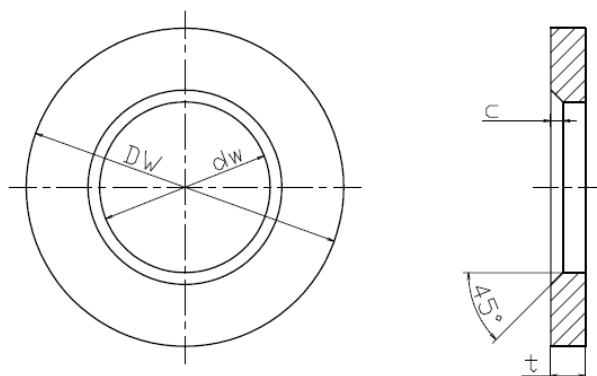


表-7 座金の寸法と許容差

単位 (mm)

座金の 呼び	dw		Dw		t		C
	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	約
M36	37.00	+0.62	66.00	0	8.00	±0.70	3.50
M39	40.40	0	72.00	-1.20	10.00	±1.00	

「備考」

内径・外径共に帯板から打抜きで製作する。

5. 建築材料の製造及び検査の体制

5. 1 製造工場の名称及び所在地

ユニタイト株式会社

本社工場 : 神戸市西区高塚台3丁目1番地の12

: 神戸市西区高塚台6丁目1番2号(第二工場棟)

5. 2 製造工程及び検査工程

本建築材料の製造工程及び検査工程を図-2に示す。

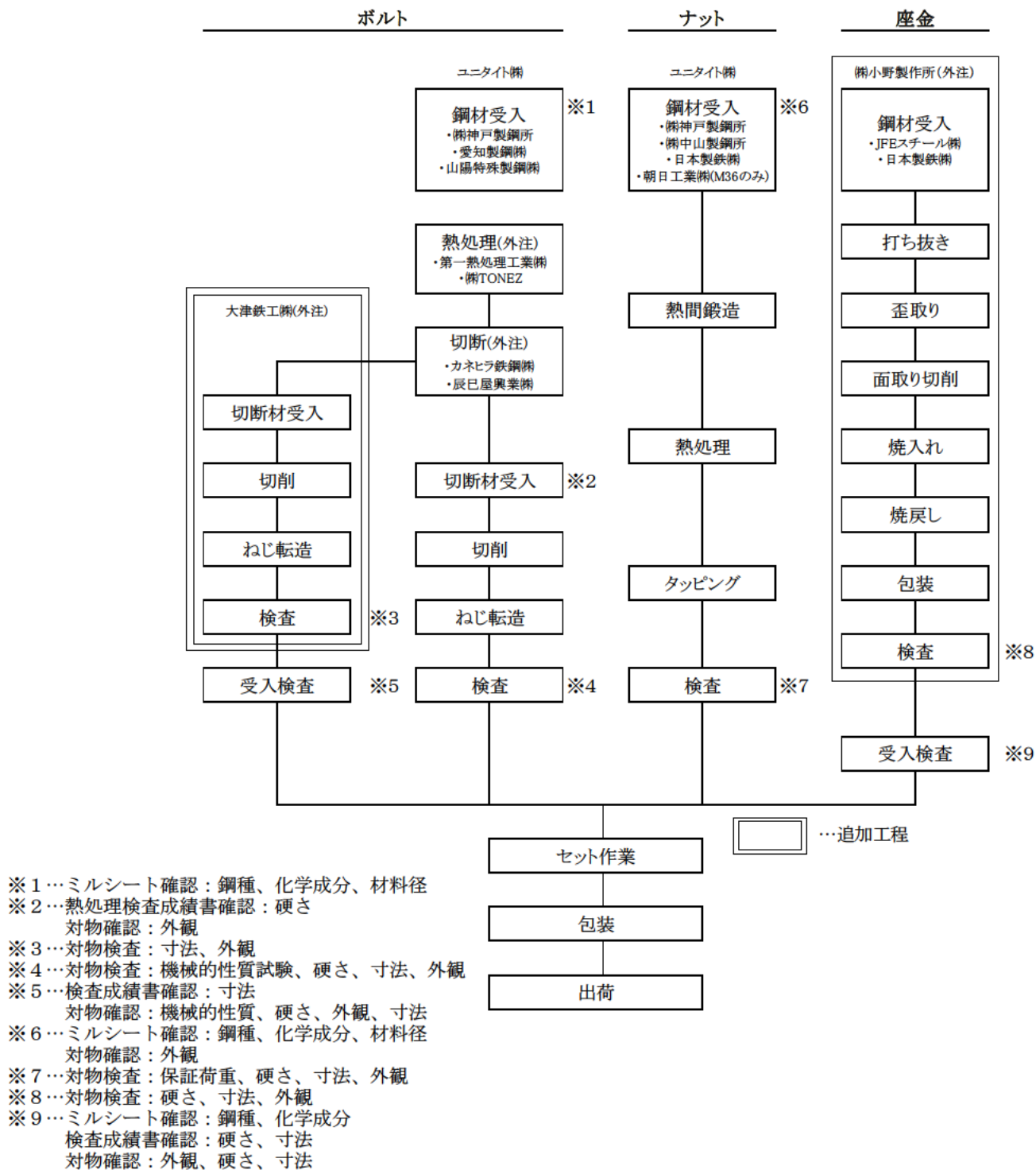


図-2 製造工程及び検査工程

6. 品質管理体制

本建築材料の品質管理体制を図-3に示す。

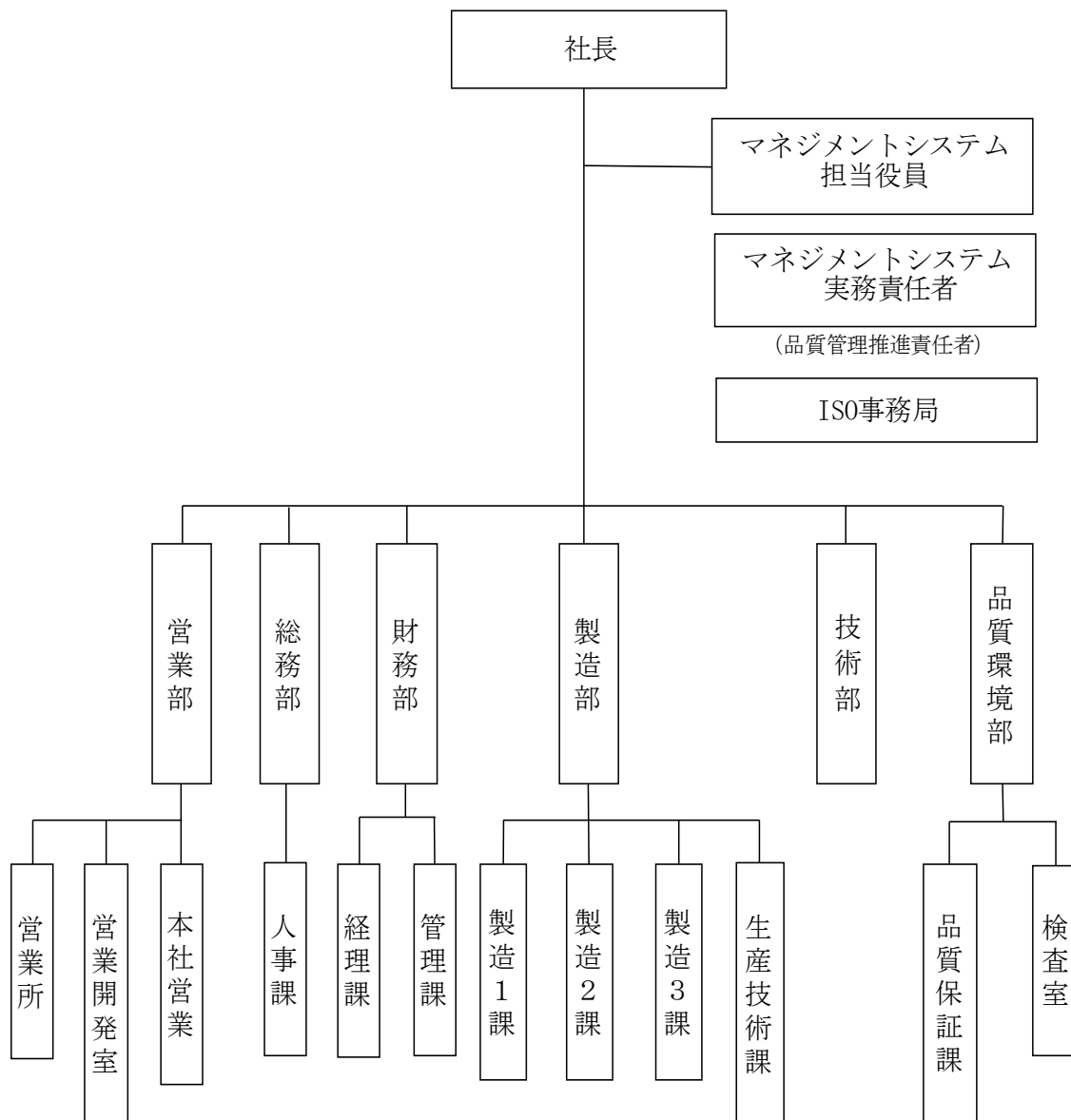


図-3 品質管理体制