

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
(UFW 8.8/M42・M48)ボルト加工外注先追加

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。

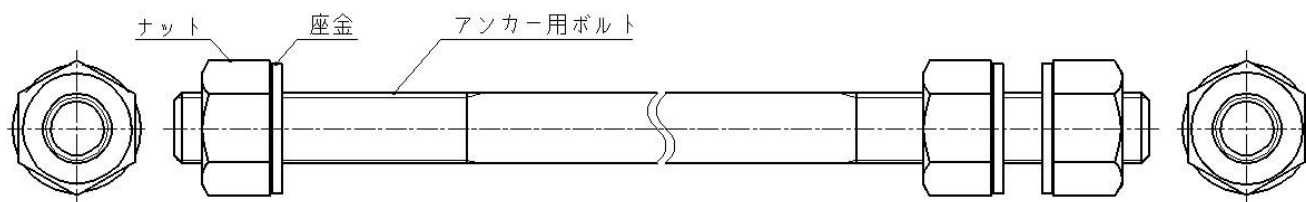


図-1 UFW8.8セットの構成

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

ねじの呼び		M42	M48
ボルト 試験片	0.2%耐力	660N/mm ² 以上	
	引張強さ	830N/mm ² 以上	
	伸び	12%以上	
	絞り	52%以上	
ボルト	引張荷重（最小）	930 kN	1,220 kN
	硬さ	23HRC～34HRC	
ナット	硬さ	26HRC～36HRC	
	保証荷重	1,187 kN	1,558 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	0.15	0.55	0.030 以下	0.030 以下	0.25 以下	0.85	0.15	0.30 以下
	～	～	～				～		
	0.44	0.35	0.95				1.25	0.35	

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	0.15	0.60	0.030 以下	0.035 以下	0.20 以下	0.20	0.35	0.30 以下
	～	～	～				以下	以下	
	0.48	0.35	0.90				以下	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	0.15	0.60	0.030 以下	0.035 以下	0.20 以下	0.20	0.35	0.30 以下
	～	～	～				以下	以下	
	0.48	0.35	0.90				以下	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。

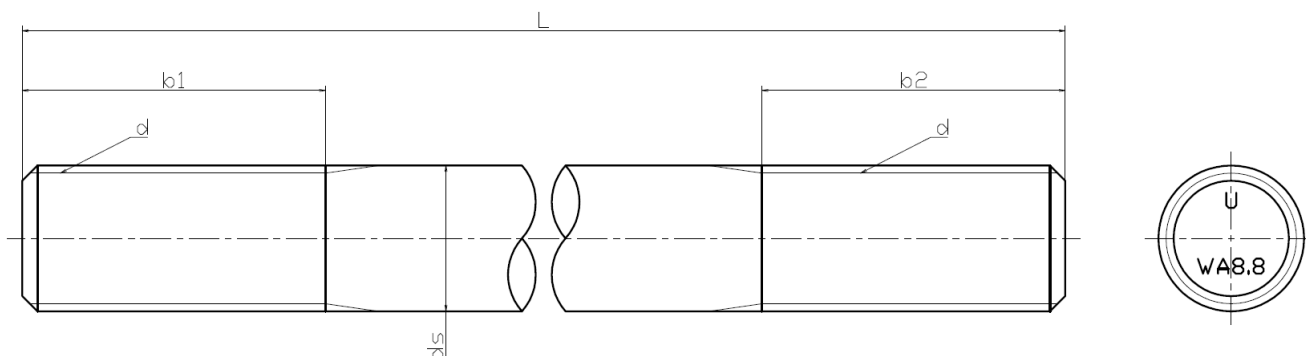


表-5 ボルトの寸法と許容差

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
M42	4.5	42.0	±0.5	100.0超400.0以下	+10.0 0	1,000.0超6,000.0以下	±50.0
M48	5.0	48.0	±0.5				

「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)及び(株)福岡鉄工所の外注加工範囲は、M42・M48 とする。

4. 2 ナット

ナットの形状及び寸法は表-6による。

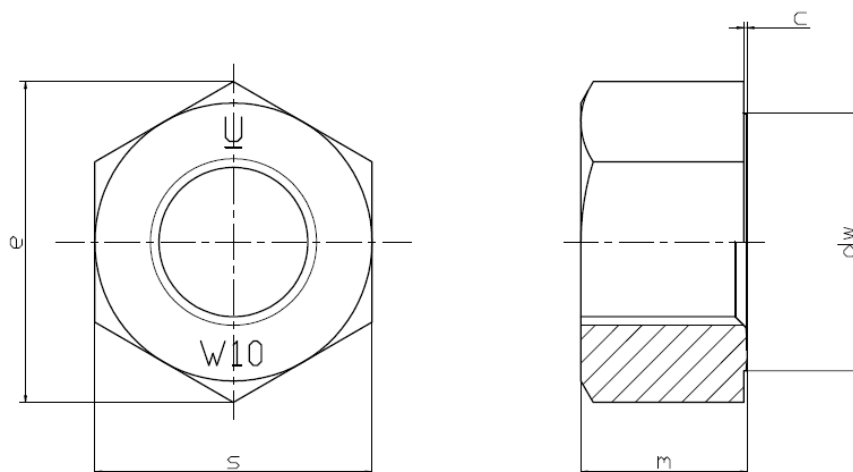


表-6 ナットの寸法と許容差

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
M42	41.50 ~42.50	68.10 ~70.00	77.00	64.70	0.30~1.00
M48	47.50 ~48.50	78.10 ~80.00	88.25	74.20	

「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。

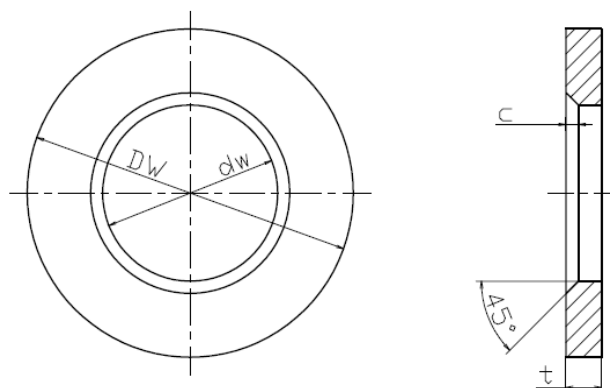


表-7 座金の寸法と許容差

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
M42	43.40	+0.62	78.00	0 -1.20	10.00	±1.00	3.50
M48	49.40	0	92.00	0 -1.40			

「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

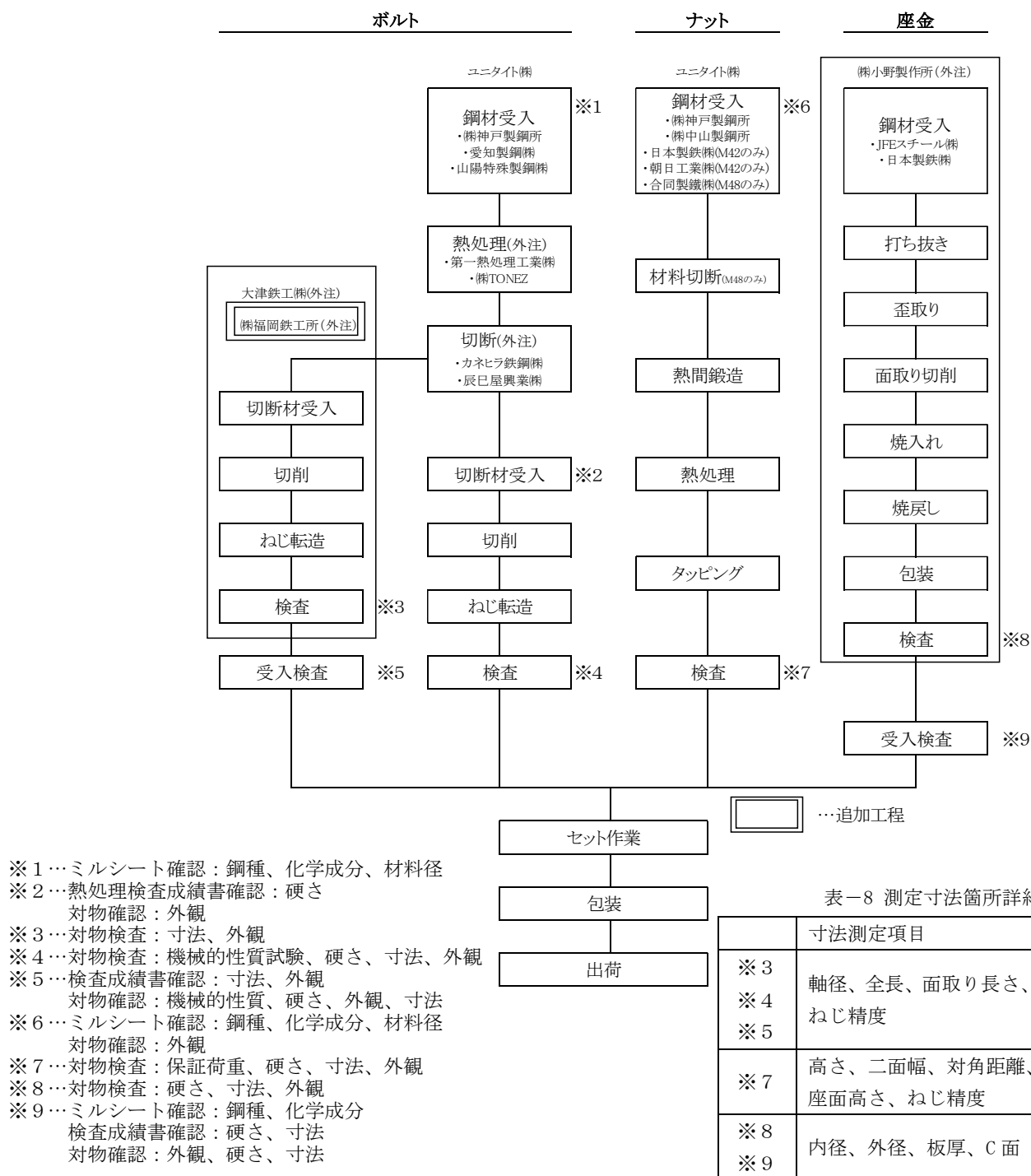
ユニタイト株式会社

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。



寸法 についての測定項目は表-8に記載。

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。

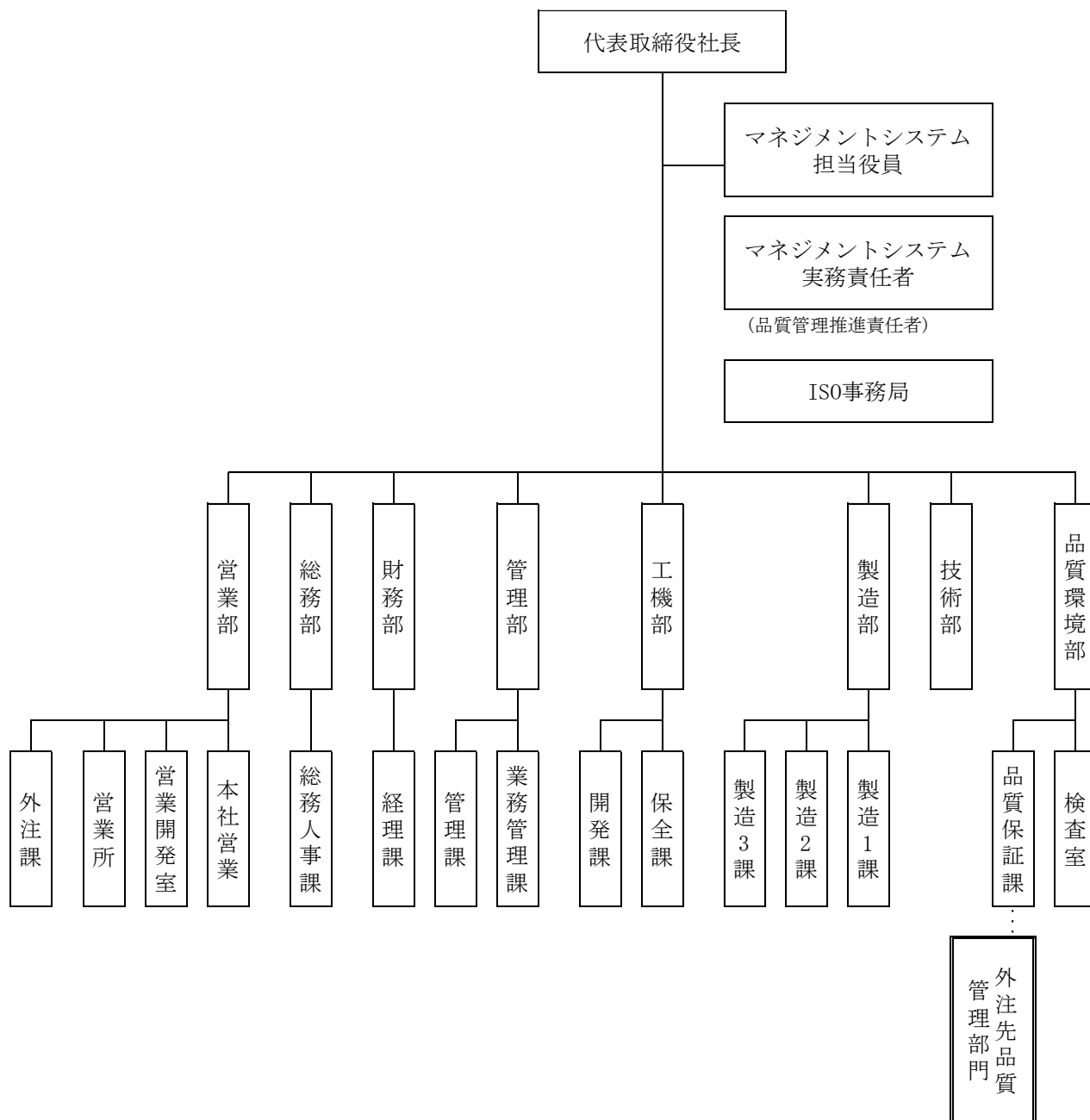


図-3 品質管理体制