



ボルトの締付けは重要です！ご注意ください。

下記の新聞記事はボルト・ナットの締結不良による事故の一例です。
 原因は、ナットが整備基準の2～3倍の力で締め付けられていました。(締付トルクを把握していなかった)
 ボルト・ナットに対して「強く締めればしっかりと確実に締まる」という考えは間違っており、大変危険です。
身の回りのねじを見渡して、不安な箇所がないか確かめてみましょう。

(毎日新聞 2006年12月14日)
 ※ 記事内容一部省略

一四日午前六時二十分ごろ大阪府高石市千代田6の府道で、約四五トンの鋼材を積んで走行中の大型トレーラー(最大積載量五十ト)からタイヤ2本(直径1.1メートル)がホイールごと外れ、タイヤの後続のタンクローリーの右前方が乗り上げた。

タイヤを固定していたボルトが折れており、府警高石署が事故原因を調べている。調べでは、荷台車に大型のクレイの重り用鋼材を積んで運んでいたタイヤが外れたのはこの荷台車で3列あるうちの一番前方片側の2本。タイヤは片側が2本ある「ダブルタイヤ」だった。

高石 後続車乗り上げ、けが

トレーラータイヤ脱落



走行中にタイヤが外れたトレーラー。ボルト全てが折れている。

【注意!!】

- ・ナットを基準以上に強く締めると、ボルトが伸びて強度が低下します。
- ・ボルトが1～2本折れると、残るボルトにも無理な力がかかります。

SDCボルトは

適正な締付トルクで締めることによって、適正な軸力(締付力)が得られますので、安心してお使い頂けます。



前号で説明した通り、ステンレスボルト・ナットは焼付き、かじりが発生しやすい性質を持っています。

SDCボルトはトルク係数値を0.12～0.22に定めており、適正なトルクで締付ければ適切な軸力が得られるだけでなく、焼付き、かじりが起こらない設計になっています。

【SDCボルト締付検査】

トルクレンチ、軸力計を用いて毎ロット製品にて実施しています。焼付防止試験では、規定の締付トルクまで締付け、これを5回繰り返します。検査に合格したもののみを出荷しています。

SDCボルトの各呼び径の『推奨締付トルク』をお問い合わせ下さい。