



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。

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。

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。

【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。