

引抜き試験成績書
ボルトスクリュー6×60

TOPスピード&POWERファスニング
JPF
日本パワーファスニング株式会社

2017年 10月 30日

下館工場 技術・品証課

1. 試験日・場所

試験日時	平成 29 年 10 月 25 日 (水)
試験場所	日本パワーファスニング株式会社 下館工場 検査室
試験者	日本パワーファスニング株式会社 下館工場 技術・品証課 藤井 健太

2. 試験の諸元

試験目的	ボルトスクリュー6×60の各部材からの引抜試験を実施し、参考データとする。※試験成績書 WOMA-032 の用語を再編集
------	--

3. 試験試料 ※試料は鋼製ですが、破壊形態は母材破壊のため、SUS 製品にも適用します。

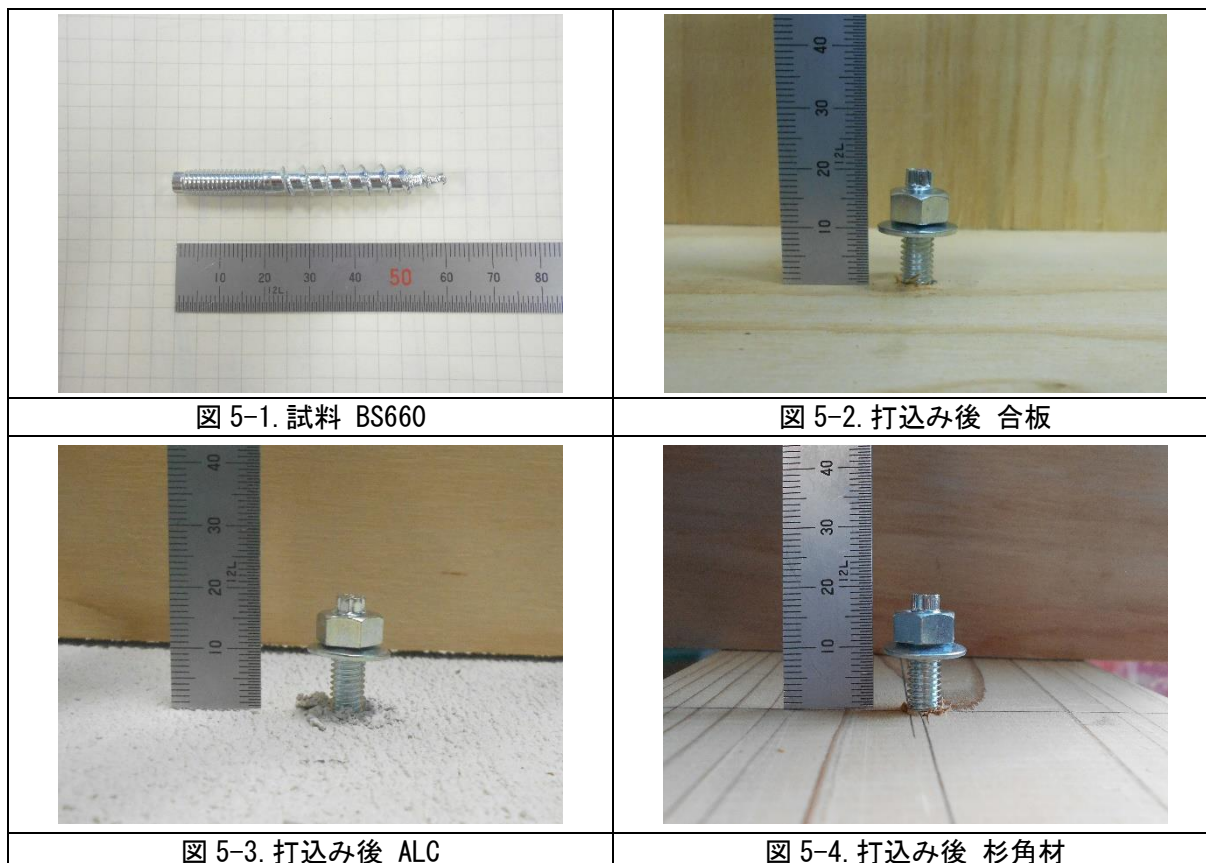
	種類	表面処理	鋼質	
3-1.	ボルトスクリュー 6×60	三価 CM	SWCH22AM	以下「BS660」

4. 試験部材

	種類	
4-1.	構造用合板 12t	以下「合板」
4-2.	ALC 100t	以下「ALC」
4-3.	杉角材 □105×105	以下「杉角材」

5. 試験内容

5-1. 実体引抜試験	
試験本数	5本ずつ
打込み深さ	先端から 40mm



6. 使用工具・試験機


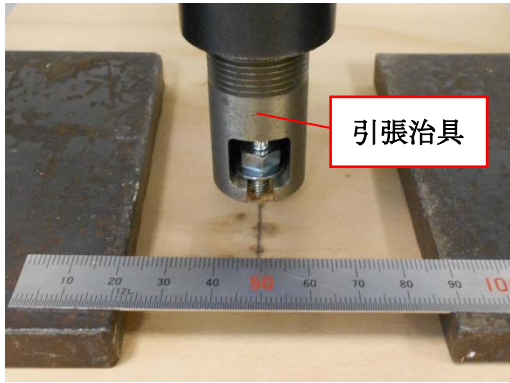


	品名	型番	メーカー名
6-1.	200kN ねじ式万能試験機	SC-20-CS	株式会社東京衝機試験機
6-2.	データロガー	TDS-303(-20)	株式会社東京測器研究所
6-3.	インパクトドライバー	TD122DRJ	株式会社マキタ

7. 試験手順

7-1. 実体引抜き試験

- 1) 試料の先端から40mmの位置にけがき線を引く。
- 2) 各部材にけがき線の位置まで試料を打込み、試験体を作成する。
- 3) 試料にナットを付け、ナットに引張治具を引っかける。
- 4) 試料に引抜き荷重を掛けて、引抜き荷重の測定・記録をする。

載荷速度:5mm/min

	
<p>図7-1. 試験機全体</p>	<p>図7-2. 試験機詳細 合板</p>
	
<p>図7-3. 試験機詳細 ALC</p>	<p>図7-4. 試験機詳細 杉角材</p>

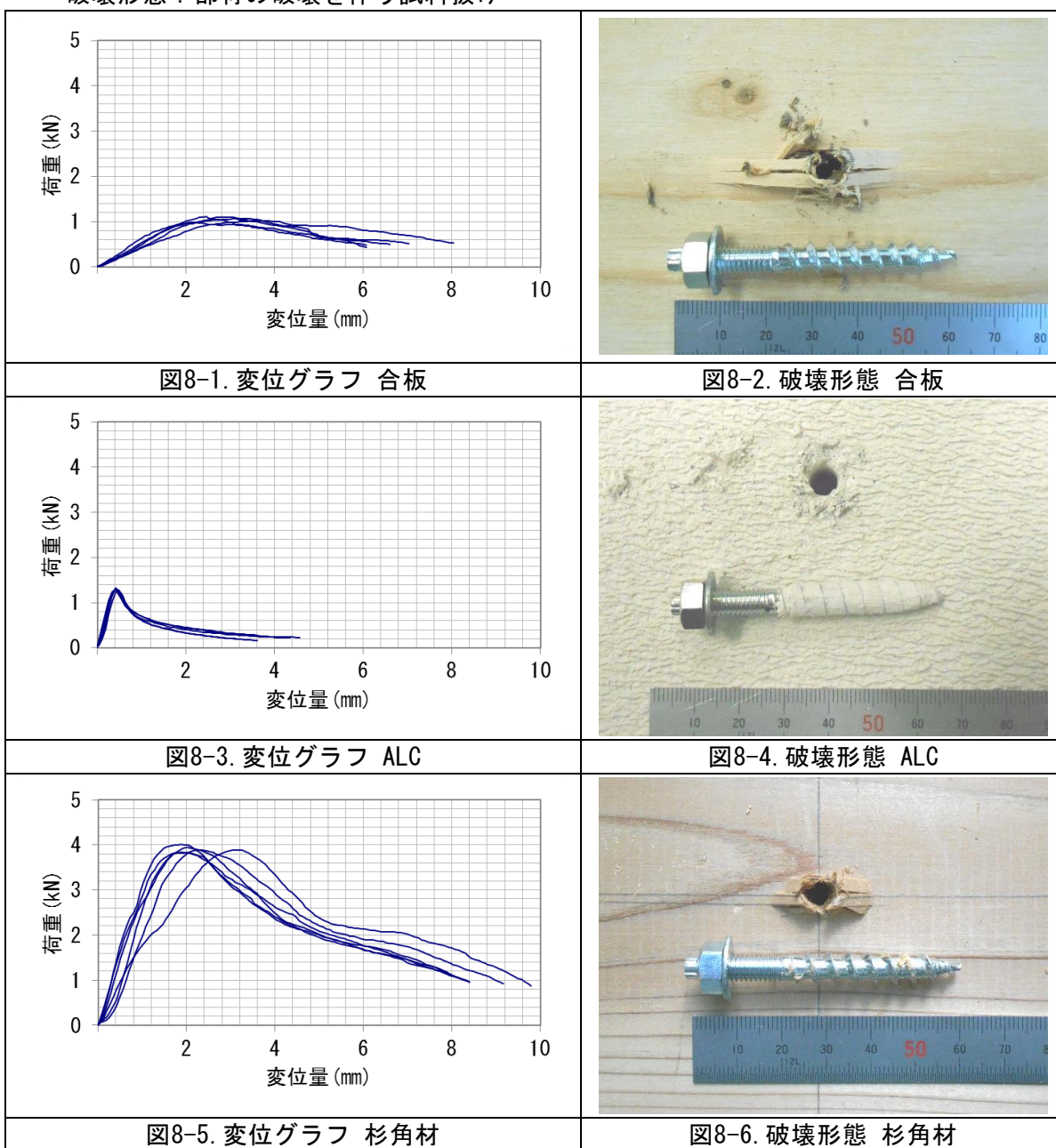
8. 試験結果

表 8-1. 引抜き試験結果

単位:kN

試料	BS660		
部材	合板	ALC	杉角材
1	1.280	1.332	3.884
2	1.024	1.302	3.940
3	1.062	1.294	3.832
4	1.056	1.288	4.012
5	1.114	1.272	3.884
平均	1.280	1.332	3.910

破壊形態：部材の破壊を伴う試料抜け



9. 本書使用上の注意

本書掲載の試験結果は、全て弊社にて実施した実験の最大値で、許容荷重ではありません。