

## 第6回滑り軸受－巻きブシュ JIS 原案策定作業委員会議事録

(日本機械学会：滑り軸受－巻きブシュ JIS 策定分科会)

年月日 : 2008年6月23(月)  
時間 : 13:30~17:45  
場所 : 日本機械学会 第4会議室  
出席者 : JIS 原案策定作業委員会 委員  
          染谷委員長、花房(三矢精工)、桜井(三共オイルレス工業)、田所(千住金属工業)、  
          山田(大豊工業)、三和(オイルレス工業)、  
          日本規格協会 山田様(JIS 原案策定委員会委員)  
記録 : 三和

### <配布資料>

- ① 第6回 滑り軸受－巻きブシュ JIS 原案作成分科会 議案
- ② 第5回 滑り軸受－巻きブシュ JIS 原案作成分科会議事録

### <回覧資料>

特になし

### <議事>

#### 1. 前回議事録の確認

内容を確認し、委員会で承認された。

#### 2. JIS 原案作成作業

JIS 原案の進捗についてパート1、パート2、パート4について確認した。

(パート4は時間不足のため、確認作業は見送った。)

各パートとも、一度、日本規格協会 山田様に内容を確認頂き、修正を加えた原案を持参した。

各パートに関しては、日本規格協会 山田様に確認・指摘頂いた内容をもとに原案の確認を行った。

質問点、不明点等は、都度、日本規格協会 山田様に規格原案を確認頂くこととする。

#### (1) パート1

JSA 山田様に修正頂いた原案をもとに内容を確認した。

主な確認点は以下の通り。

##### ・序文

技術的内容の変更がある場合は、変更内容についても記載する。

##### ・適用範囲

① 鏝は常用漢字ではないため、“つば”と記載のこと。最初は“つば(鏝)”と記載可能。以降は、“つば”のみとする。

② 原案の名称は削除。・・・ブシュの形状、寸法及び寸法許容差、並びに製品の呼び方について規定する。に変更。

##### ・引用規格

引用規格の書出し位置は、タイトルの引用規格と同じ位置から開始する。

・ 箇条 5 について

- ① 図中のタイトルはゴシック体とし、主記号は斜体、添え字は下付き+直立体を使用のこと。
- ② 図中の注釈は削除。
- ③ 表が続く場合は、「表 2-タイトル (続き)」と明記する。
- ④ 表 2 の最後に補足説明があるが、不要ではないか。 ご確認願います。
- ⑤ 軸受外径寸法  $\phi 180\text{mm}$  を超える場合の取扱いについて  
JIS 原案の Part2 には、軸受外径  $\phi 180\text{mm}$  までが加圧測定方法で計測出来ることになっている。それ以上の大きな外径に関しては、テープを使用した測定方法になるが、前回 5/26 会合時にテープ法は一般的ではないとの意見があったこと、JASO 規格、JIS B 1528 では、軸受外径は  $\phi 150\text{mm}$  までとなっていることから、次回会合時まで、表 2 に記載する軸受外径寸法について検討することとなった。
- ⑥ 表 2~4 は改訂頂いたように変更のこと。
- ⑦ 表中の文字の大きさは 10Pt、フォントは TNR で記載のこと。
- ⑧ 表 4 の説明書きは削除。
- ⑨ 表 4 の内径面取り寸法は、「-0.05 -0.30」から「0.05~0.30」へ変更のこと。
- ⑩ 表 5 の「機械加工をしないブシュ径の場合」は「圧入後に機械加工しない場合」に変更。「機械加工をする  
ブシュ径の場合」は「圧入後に機械加工しない場合」に変更。
- ⑪ 表 5 の A,B,C,D,E はそれぞれ公差等級 A, 公差等級 B, 公差等級 C, 公差等級 D, 公差等級 E に変更。
- ⑫ 表 6 のタイトルは、公差等級 W であることを強調し、リングゲージに圧入後の機械加工仕上げの内径寸法であることを強調すること。
- ⑬ 表 6 にて寸法の許容差を規定する場合は、基準寸法に対する許容差としなければならないため、訂正例の様に変更のこと。
- ⑭ 表 7 は表 6 と同様に訂正例を参考に変更のこと。

・ 箇条 6

タイトル及び文章の内容について要検討。内容は箇条書きで記載するのが望ましい。  
その他訂正事項は、修正原案参照のこと。

・ 箇条 7、箇条 8

箇条 7、箇条 8 は内容から判断して、付属書あるいは参考として巻末に記載するのが望ましいのではないかと。要検討項目。

・ 参考文献

参考文献は JIS の公差規格を記載すること。

(2) パート 2

JSA 山田様に修正頂いた内容を修正案を作成し、内容を確認した。  
主な指摘点は以下の通り。

- ・ 表 3 (裏金属の厚み,  $s_1$  軸受材料層の厚さ,  $s_2$  肉厚,  $s_3$ ) 及び「外径  $D_0$  の計算例」は、参考値として解説に記載する。
- ・ 表 2 の寸法標記方法を見直す。
- ・ 表 5 の寸法標記方法を見直す。
- ・ 加圧測定装置の計算例は解説に記載する。

その他、表の寸法標記方法は見直しを行い、原案を JSA 山田様に送付し内容を確認頂く。

(3) パート3

JSA 山田様に修正頂いた原案をもとに内容を確認した。

主な確認点は以下の通り。

- ・油穴、油溝、油溜りの各形状は代表例であるため、「○○形状は、図1を参照。」と記載する。
- ・各形状に記載されている、「・・・軸受製造業者の判断により選択される。」は、「受け渡し当事者間の協定による。」に変更する。
- ・箇条9の名称は、パート3で規定する必要は無く、名称の説明が必要な場合は、パート1の引用規格であることを明記する。

(4) パート4

原案内容確認はなし。

3. 次回開催日

- ・第7回滑り軸受－巻きブシュ－JIS 原案策定委員会：7月末か8月初旬開催予定、13:30～17:00  
日本機械学会 会議室
- ・第2回滑り軸受－巻きブシュ－JIS 原案本委員会：2008年7月末か8月初旬頃開催予定

以上