

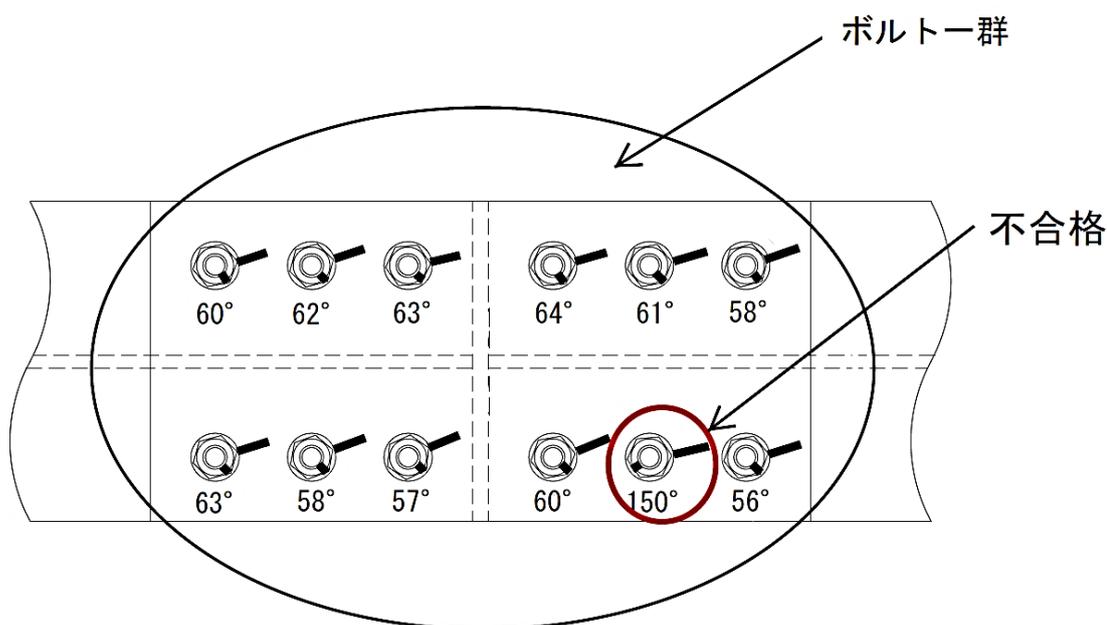
鉄骨工事 Q&A	高力ボルト接合	ナット回転角	制定	2011年7月1日
			改訂	2016年7月1日

Q. トルシア形高力ボルト締付け終了後のナット回転角の許容範囲は？

A.

トルシア形高力ボルト締付け終了後の検査は、全てのボルトについてボルトの余長、ピンテールの破断、1次締付け後に行ったマークのズレによるナット回転角・共回りおよび軸回りの有無を目視検査し、いずれについても異常の認められないものを合格とします。

この場合、ナットの回転角はボルトの呼び径、1次締付けの大きさ、ボルトの首下長さなどにより異なります。そこで、ボルトの回転量にバラツキが認められる場合は、ボルト群の全てのナット回転量の平均値を算定し、群の平均回転量に対して $\pm 30^\circ$ の範囲内にあるものを合格とします。



平均回転角  $67.6^\circ$   
 $67.6^\circ \pm 30^\circ$  ( $37.6^\circ \sim 97.6^\circ$ )  
 を外れるものは不合格



1次締め付け後  
(ナットの角にマーキングする)



本締め完了時