

殿

MBテクス PAN
 3.5-20×25
性能試験報告書

2000年12月 7日

日本パワーファスニング（株）
 技術開発部

承認	審査	担当

1. 目的
SGCC 1.2t、1.0t、0.8tに対する保持力・ストリッピングトルクを測定し参考資料とする。
2. 試験項目
 - 2-1 保持力試験
 - 2-2 ストリッピングトルク試験
3. 試料
 - 3-1 MBテクス P A N 3.5-20×25 エキ
4. 部材
 - 4-1 SGCC 1.2t、1.0t、0.8t
5. 試験機器
 - 5-1 100kNネジ式万能試験 SC-10-CS JTトシ(株)製
 - 5-2 スクリュードライバ 6801N (株)マキタ製
6. 試験方法
 - 6-1 保持力試験
図-1のように試料のSGCC材に対する保持力の測定を行う。

試験条件 引張速度 10 mm/min

L-S線図 L:荷重 5kN

S:変位 2倍

尚、SGCC材寸法は100×100とし、C形鋼に、MBテクスPAN4.2-18×19 6本で取り付けた。

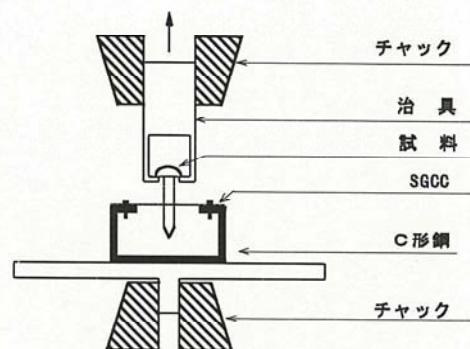


図-1 保持力試験方法

- 6-2 ストリッピングトルク試験
図-2のように試料のSGCC材に対するストリッピングトルクをスクリュードライバで測定する。
尚、試験荷重は147Nとし、ドライバの回転は無負荷時2500rpmで行った。

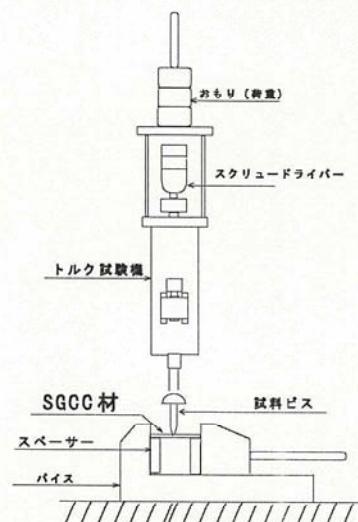


図-2 ストリッピングトルク試験

7. 試験結果

7-1 保持力試験結果

表-1 保持力試験結果 (kN)

試料		MBテクス PAN 3.5-20×25 エキワ		
部材		SGCC 1.2 t	SGCC 1.0 t	SGCC 0.8 t
試料 No.	1	1.4382	1.1584	0.9613
	2	1.3418	1.1776	0.9259
	3	1.3839	1.2750	0.9003
	4	1.4312	1.1975	0.8716
	5	1.4660	1.1792	0.9525
平均値		1.4122	1.1975	0.9223
最小値		1.3418	1.5840	0.8716

※上記表中の値は試験中の最大値を示す。
尚、破壊形態はすべて試料の引き抜けによるもの。

7-2 ストリッピングトルク試験結果

表-2 ストリッピングトルク試験結果 (N・m)

試料		MBテクス PAN 3.5-20×25 エキワ		
部材		SGCC 1.2 t	SGCC 1.0 t	SGCC 0.8 t
試料 No.	1	1.37	1.82	1.18
	2	1.56	1.58	1.08
	3	1.95	1.48	1.23
	4	2.18	1.60	1.08
	5	1.62	1.61	1.16
平均値		1.74	1.62	1.15
最小値		1.37	1.48	1.08

※上記表中の値は試験中の最大値を示す。

-以上-