

クランク軸鍛造方法の定義に関する事項

改正要領

鋼船規則検査要領 K 編

改正事項

クランク軸鍛造方法の定義に関する事項

改正理由

クランク軸の製造に関して、特殊な鍛造法により製造されるクランク軸に対する要件が鋼船規則 K 編 6.1.13-2.及び-3.に規定されている。前者は TR 鍛造や RR 鍛造に代表される CGF 鍛造法で製造されたクランク軸*に適用される要件であり、後者は鋼船規則 D 編 2.3.1-1.の適用において、寸法を軽減することができる高強度のクランク軸に適用される要件である。

一方、従来から一般的にクランク軸製造で適用されている折り曲げ鍛造法については上記に規定される特殊な鍛造法に該当しないことから、今般、折り曲げ鍛造法は「特殊な鍛造方法」に含めないことを明確にした。

改正内容

鋼船規則検査要領 K 編において、折り曲げ鍛造法は「特殊な鍛造方法」に含めないことを明記した。

- * CGF (Continourous Grain Flow) 鍛造クランク軸とは、丸棒から特殊な治工具によってクランク部が形成され、メタルフローが連続しているクランク軸を総称したもの。現在、工業的に広く用いられている鍛造法としては、フランスの R. Roberson によって開発された RR 鍛造法とポーランドの T. Rutz によって開発された TR 鍛造法がある。