

# JRIS

## 鉄道車両一打抜穴

JRIS R 0118 : 2005

(JARI)

平成 17 年 3 月 3 日 制定

日本鉄道車輛工業会規格審査会 審議

社団法人 日本鉄道車輛工業会 発行

## まえがき

鉄道車両に使用する打抜穴は、換気口、け込み板、スピーカきせ等に広く使用されている。前身の **RIS 118** は 1976 年 3 月に制定・発刊され、その後一度見直しがなされ、1994 年 12 月に **RIS118A** として改正されている。この規格は、今回の **JRIS** 化に当たり、製作実態に沿うように見直しを行いつつともに、“日本鉄道車輛工業会規格の制定等に関する規定”の規定に則り“鉄車工規格審査会”の審議を経て、日本鉄道車輛工業会会長が制定した鉄車工規格である。

この規格の一部が、技術的性質をもつ特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権、又は出願公開後の実用新案登録出願に抵触する可能性があることに注意を喚起する。会長及び鉄車工規格審査会は、このような技術的性質をもつ特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権、又は出願公開後の実用新案登録出願にかかわる確認について、責任はもたない。

### **JRIS “R シリーズ” 制定の背景**

2002（平成 14）年まで作成・整備してきた“鉄車工標準：RIS”は、1969（昭和 44）年代の車両構造の多様化の中で、車両部品の汎用品化（共通使用）、市販品の車両部品への活用などを可能にする活動の一環として、価値分析の手法の活用及びそれぞれの分野のノウハウを取り入れながら、製品仕様、設計標準、作業標準などを標準として定めてきた。近年、**JIS** は国際規格との整合化の方針に沿って性能規定化に移行しつつあるが、**RIS** は鉄道車両業界で必要とする事項を規格として定めているため、従来の **RIS** の制定方針に沿う標準と新しい **JIS** の考え方に沿う標準との複数が構成されている。

今後、我が国の進んだ技術をベースにした団体規格が、国内のみならず国外でも活用できるようにするために、2003（平成 15）年 1 月に鉄車工規格の作成・登録を公正にするための手順を定めた。この目的に沿うように、既存の“鉄車工標準：RIS”は、順次“鉄車工規格：JRIS の R シリーズ”への改組と必要な見直しを行って原案をまとめ、あらためて鉄車工審査会の承認を経て制定・登録する作業がスタートした。

改組して新規に登録する規格の番号は、従来との関連がわかるように、前身の **RIS** の番号の前に零（0）を加えて四桁の番号で構成する。

なお、2003 年以降新規作成・登録する“R シリーズ”の規格は、1001 番からの追い番号で登録する。

**JRIS** は、関係する技術分野に応じて四つに区分した体系で構成していて、この規格の“R シリーズ”のほか、“D”、“E”、“J”シリーズがある。

## 目 次

	ページ
1. 適用範囲	1
2. 引用規格	1
3. 定義	1
4. 記号及び種別	1
5. 打抜穴の選定	1
6. 打抜穴の配列による呼び方及び開孔率の計算	2
7. 打抜穴設計時の注意事項	5
8. 材料	6
9. 品質	6
10. 製品の呼び方	6

# 鉄道車両—打抜穴

## Rolling stock—Punching holes

**1. 適用範囲** この規格は、鉄道車両の換気口・整風板、け込み板、ヒータきせ、スピーカきせなどに設ける連続打抜穴について規定する。

**2. 引用規格** 次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は、最新版（追補を含む。）を適用する。

<b>JIS E 4001</b>	鉄道車両用語
<b>JIS G 3101</b>	一般構造用圧延鋼材
<b>JIS G 3131</b>	熱間圧延軟鋼板及び鋼帯
<b>JIS G 3141</b>	冷間圧延鋼板及び鋼帯
<b>JIS G 4305</b>	冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯
<b>JIS H 4000</b>	アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条

**3. 定義** この規格で用いる主な用語の定義は、**JIS E 4001** によるほか、次による。

- a) **基準面積** 打抜穴の中心間で囲まれた最小範囲の長方形の面積。
- b) **開孔率** 打抜範囲での基準面積とそれに開けた穴の合計打抜面積との比。百分率（%）で表す。

規格概要のため以下は省略する。