

JIS

金属熱処理設備—有効加熱帯 及び有効処理帯試験方法

JIS B 6901 :1998

(2004 確認)

(2008 確認)

平成10年3月20日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

著作権法により無断での複製、転載等は禁止されております。

まえがき

1. この規格は、工業標準化法に基づいて、日本工業標準調査会の審議を経て、通商産業大臣が、改正した日本工業規格である。これによって、JIS B 6901-1987は改正され、この規格に置き換えられる。

今回の改正では、有効加熱帯の試験方法、加熱設備の保持温度許容差などについての改正及びプラズマ熱処理設備の有効処理帯試験方法、加熱設備の保持温度許容差、有効加熱帯及び有効処理帯の判定方法を追加した。

2. 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。通商産業大臣及び日本工業標準調査会は、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、実用新案件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。

JIS B 6901には、次に示す附属書がある。

附属書1(規定) プラズマ熱処理加熱設備の有効処理帯試験方法

附属書2(規定) 加熱設備の保持温度許容差

附属書3(規定) 有効加熱帯及び有効処理帯の判定方法

主 務 大 臣：通商産業大臣 制定：昭和 62.10.1 改正：平成 10.3.20

官 報 公 示：平成 10.3.20

原案作成協力者：日本金属熱処理工業会

審 議 部 会：日本工業標準調査会 機械要素部会 (部会長 大園 茂夫)

この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部機械規格課 (☎100-8921 東京都千代田区霞が関 1丁目3-1) へ連絡してください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第 15 条の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

金属熱処理設備—有効加熱帯 及び有効処理帯試験方法

B 6901 : 1998

Heat treatment furnaces of metals—Test methods of effective working zone and effective treating zone

1. **適用範囲** この規格は、金属熱処理設備(以下、熱処理設備という。)の有効加熱帯の試験方法について規定する。プラズマ熱処理加熱設備の有効処理帯試験方法については、**附属書1**による。加熱設備の保持温度許容差は、**附属書2**、有効加熱帯及び有効処理帯の判定方法は、**附属書3**による。

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、その最新版を適用する。

- JIS B 6905 金属製品熱処理用語
- JIS C 1602 熱電対
- JIS C 1605 シース熱電対
- JIS C 1610 熱電対用補償導線
- JIS Z 8704 温度測定方法—電気的方法

3. **定義** この規格で用いる主な用語の定義は、**JIS B 6905**によるほか、次による。

- a) **加工材料** 加工の対象となる部品又は材料。部品とは、鉄鋼及び非鉄金属からなる機械部品、ジグ、工具、金型などの金属製品。材料とは、圧延、鋳造、鍛造などによる金属材料及び半成品。
- b) **目的温度** 加工材料の加熱目標として、熱処理及び加工材料の種類によって定める温度。
- c) **保持温度** 加工材料を加熱するとき、目的温度に達してから、必要時間保持する間における、加工材料又は加熱雰囲気若しくは熱浴の温度。
- d) **有効加熱帯** 熱処理の目的に応じて、加工材料を温度許容範囲内に保持できる加熱設備における装入領域。
- e) **有効処理帯** プラズマ熱処理加熱装置において、加工材料に均一なグロー放電を発生させ、熱処理の目的に応じて、加熱温度に要求される温度許容範囲で保持できるように、あらかじめ類似形状品の温度測定によって設定した装入領域。
- f) **無負荷試験** 加工材料を加熱設備に装入しないで、有効加熱帯の温度測定を行う試験。
- g) **負荷試験** 加工材料又はこれに代わるものを加熱設備に装入して、有効加熱帯及び有効処理帯の温度測定を行う試験。
- h) **加熱設備** 金属熱処理設備において、熱処理を行うために、加工材料を加熱する設備。