

JIS

鋳鋼品鋳肌の外観試験方法 及び等級分類

JIS G 0588-1995

(2005 確認)

平成 7 年 11 月 1 日 制定

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。

主務大臣：通商産業大臣 制定：平成 7.11.1 確認：平成 12.10.20

官報公示：平成 12.10.20

原案作成協力者：日本鑄鍛鋼会

審議部会：日本工業標準調査会 鉄鋼部会（部会長 木原 諄二）

この規格についての意見又は質問は、経済産業省 産業技術環境局標準課 産業基盤標準化推進室（〒100-8901 東京都千代田区霞が関 1 丁目 3-1）にご連絡ください。

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。

鑄鋼品鑄肌の外観試験方法
及び等級分類G 0588-1995
(2000 確認)Visual examination and classification of surface quality for
steel castings

1. 適用範囲 この規格は、砂型鑄鋼品の機械加工面以外の鑄肌の外観試験方法及び等級分類について規定する。

備考 この規格の引用規格を、次に示す。

JIS G 0307 鑄鋼品の製造、試験及び検査の通則

2. 用語の定義 この規格で用いる主な用語の定義は、次による。

- (1) 砂かみ、のろかみ 鑄物砂の強度不足、鑄型の清掃不十分、鑄込みの不良などによって、砂やのろなどが混入したもの。
- (2) ガスホール (ピンホール、ブローホール) 溶湯中のガスや鑄型の水分などによって生じたくぼみ。
直径3 mm未満のものをピンホール、直径3 mm以上のものをブローホールという。
- (3) 湯じわ 鑄込温度の低すぎ、鑄込速度の遅すぎなどによって生じる底の見えるしわ。
- (4) ケレン跡 中子保持に使うケレンの座が、溶け込み不十分のため、残存したもの。
- (5) ガス・ガウジング流し跡 押湯、せき(堰)などの切断面を流した跡。
- (6) ガス切断跡 押湯、せき(堰)などをガス切断した跡。
- (7) 鑄ばり 鑄型と鑄型(上型と下型、中子と上型・下型など)の境に湯が浸透し、鑄鋼品に生じた出っ張り。
- (8) 焼着き 鑄込温度の高すぎ、砂の耐火度の低いことなどが原因となって、鑄鋼品の表面に鑄物砂が焼き着いている状態。
- (9) 溶接跡 溶接を行った箇所のビードをグラインダー加工した後の表面状態。
- (10) いぼ、へこみ 鑄物砂の部分的脱落、のろの付着などによって鑄肌に生じた凹凸。
- (11) きらわれ 鑄型中の水分などガス発生を引き起こす物質に溶湯が接し、その部分にガスによる吹かれ穴を生じた状態。穴の形状は丸みを帯び、かなり大きいものもある。
- (12) 鑄ぐるみ跡 内冷し金、鑄ぐるみ、支え足などが鑄肌に露見している部分。
- (13) 差込み、肌荒れ 鑄型が高温の溶湯と接触する部分又は突き固め不完全な部分に生じる鑄物砂と金属との混合物、若しくは鑄物砂に溶湯がしみ込んで生じた鑄肌の凹凸。
- (14) 標準写真 100×60 mmの写真で欠陥種類別に、その程度を5段階の等級別で示したもの(付図1~9参照)。

3. 欠陥の種類 鑄鋼品の目視による鑄肌欠陥の種類及びそれに対応する標準写真は、表1のとおり9種類とする。