



自動車用高強度アルミニウム合金板材の ヘミング試験方法

JIS H 7701 : 2008

(OSTEC/JSA)

平成 20 年 1 月 20 日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

日本工業標準調査会標準部会 非鉄金属技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	神 尾 彰 彦	東京工業大学名誉教授
(委員)	碓 井 栄 喜	社団法人軽金属学会 (株式会社神戸製鋼所)
	木 股 隆 三	株式会社ビスキャス
	小 出 正 登	日本伸銅協会 (三菱マテリアル株式会社)
	近 藤 良太郎	社団法人日本電機工業会
	齋 藤 鐵 哉	独立行政法人物質・材料研究機構
	下 村 孝	社団法人日本鉄道車輛工業会
	田 村 泰 夫	日本鋁業協会
	中 野 利 彦	株式会社神戸製鋼所
	中 村 守	独立行政法人産業技術総合研究所
	西 村 尚	東京都立大学名誉教授
	馬 場 孝 三	住友金属鉱山株式会社
	林 央	社団法人日本アルミニウム協会 (独立行政法人理化学研究所)
(専門委員)	矢 萩 強 志	財団法人日本船舶技術研究協会
	福 永 敬 一	財団法人日本規格協会

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 15.10.20 改正：平成 20.1.20

官 報 公 示：平成 20.1.21

原 案 作 成 者：財団法人大阪科学技術センター

(〒550-0004 大阪府大阪市西区靱本町 1-8-4 TEL 06-6443-5326)

財団法人日本規格協会

(〒107-8440 東京都港区赤坂 4-1-24 TEL 03-5770-1571)

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準部会 (部会長 二瓶 好正)

審議専門委員会：非鉄金属技術専門委員会 (委員長 神尾 彰彦)

この規格についての意見又は質問は、上記原案作成者又は経済産業省産業技術環境局 基準認証ユニット産業基盤標準化推進室 (〒100-8901 東京都千代田区霞が関 1-3-1) 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。

目 次

	ページ
1 適用範囲	1
2 用語及び定義	1
3 原理	2
4 試験の種類	2
5 直線ヘミング試験	2
5.1 試験装置	2
5.2 試験片	3
5.3 試験	4
6 曲線ヘミング試験	4
6.1 試験装置	4
6.2 試験片	9
6.3 試験	10
7 観察及び評価	10
8 報告	10
附属書 A (規定) ヘミングにおける曲げ外周部表面の判定基準	11
附属書 B (参考) 一般的なヘミング及びヘミングにおける不良現象の用語	12
解 説	20

まえがき

この規格は、工業標準化法第 14 条によって準用する第 12 条第 1 項の規定に基づき、財団法人大阪科学技術センター (OSTEC) 及び財団法人日本規格協会 (JSA) から、工業標準原案を具して日本工業規格を改正すべきとの申出があり、日本工業標準調査会の審議を経て、経済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 H 7701 : 2003** は改正され、この規格に置き換えられた。

この規格は、著作権法で保護対象となっている著作物である。

この規格の一部が、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。経済産業大臣及び日本工業標準調査会は、このような特許権、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係る確認について、責任はもたない。

自動車用高強度アルミニウム合金板材の ヘミング試験方法

Method for hemming test of high strength aluminium alloy sheets for automotive use

1 適用範囲

この規格は、厚さ 0.8 mm 以上 1.2 mm 以下の自動車用高強度アルミニウム合金板の直線ヘミング試験方法及び曲線ヘミング試験方法について規定する。

2 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、次による。

注記 この箇条で定義する用語を除く一般的なヘミング及びヘミングにおける不良現象の用語は、附属書 B に示す。

2.1

試験力

試験の目的で曲げるときに、試験片に加える力。

2.2

引張予ひずみ

ヘミングに先立って、試験片に与える永久伸び。標点距離の増分を百分率 (%) で表す。

2.3

ヘミング

アウターとインナーとを接合一体化させるために、アウター又はインナーのフランジを縁曲げする加工。

2.4

直線ヘミング

加工する場合に、曲げ線が直線を保った変形を伴うヘミング。

2.5

曲線ヘミング

加工する場合に、曲げ線が一定曲率をもった凹又は凸の形状で、伸びフランジ又は縮みフランジによる変形を伴うヘミング。

2.6

フランジング

ヘミングに先立ち、ヘムフランジ及び立ちフランジを作る曲げ加工。

2.7

プリヘミング