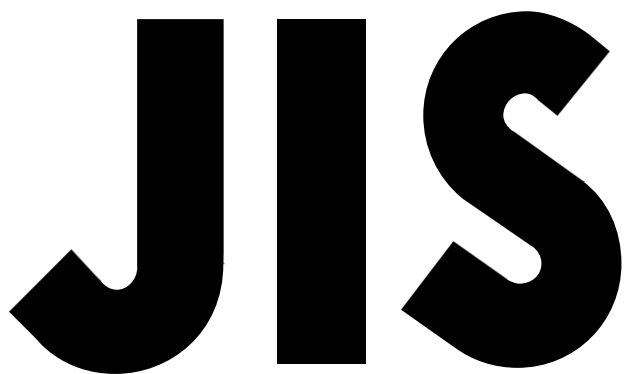




非破壊試験—加工穴内径面自動検査装置—
第 1 部：標準試験片

JIS Z 2324-1：2018

平成 30 年 8 月 20 日 制定

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第一部会 保安技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	山 内 正 剛	国立研究開発法人量子科学技術研究開発機構放射線 医学総合研究所
(委員)	緒 方 隆 昌	一般社団法人日本非破壊検査協会
	小 野 真理子	独立行政法人労働者健康安全機構労働安全衛生総合 研究所
	木 村 俊 夫	公益社団法人日本アイソトープ協会
	釘 宮 悦 子	公益社団法人日本消費生活アドバイザー・コンサル タント・相談員協会
	利 岡 和 範	日本安全靴工業会
	根 岸 公一郎	株式会社千代田テクノロ
	野 原 由樹子	一般社団法人日本防護服協議会
	播 摩 吉 男	公益社団法人日本保安用品協会
	山 田 崇 裕	近畿大学
	由 野 友 規	建設業労働災害防止協会

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 30.8.20

官 報 公 示：平成 30.8.20

原案作成協力者：一般財団法人日本規格協会

(〒108-0073 東京都港区三田 3-13-12 三田 MT ビル TEL 03-4231-8530)

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準第一部会 (部会長 酒井 信介)

審議専門委員会：保安技術専門委員会 (委員長 山内 正剛)

この規格についての意見又は質問は、上記原案作成協力者又は経済産業省産業技術環境局 国際標準課 (〒100-8901 東京都千代田区霞が関 1-3-1 E-mail:jisc@meti.go.jp 又は FAX 03-3580-8625) 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 引用規格	1
3 用語及び定義	1
4 種類及びその記号	2
5 外観、形状及び寸法	2
5.1 外観	2
5.2 形状及び寸法	3
5.3 表面粗さ	3
5.4 アルマイト処理の膜厚及び色	3
6 作製方法	9
6.1 材料及び作製数	9
6.2 アルマイト処理	9
6.3 クロスハッチング仕上げ	9
7 検査	9
7.1 検査用試験片	9
7.2 外観検査	9
7.3 寸法、表面粗さ及びアルマイト膜厚の検査	9
7.4 代用特性値	11
7.5 標準試験片の合否	11
8 保管	11
9 表示	11
10 報告	11
解 説	13

まえがき

この規格は、工業標準化法に基づき、日本工業標準調査会の審議を経て、経済産業大臣が制定した日本工業規格である。

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又は実用新案権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及び実用新案権に関わる確認について、責任はもたない。

非破壊試験—加工穴内径面自動検査装置—

第 1 部：標準試験片

Non-destructive testing—Automatic inspection system for inner diameter surface of machining holes—Part 1: Standard test blocks

1 適用範囲

この規格は、主に自動車及び産業機械部品に用いる加工穴内径面のきずを自動検査する装置の検査及び校正に使用する標準試験片（以下、標準試験片という。）について規定する。

注記 標準試験片は、マスターワーク、マスターピース又はマスターともいう。

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（追補を含む。）を適用する。

JIS B 0021 製品の幾何特性仕様（GPS）—幾何公差表示方式—形状、姿勢、位置及び振れの公差表示方式

JIS B 0401-1 製品の幾何特性仕様（GPS）—長さに関わるサイズ公差の ISO コード方式—第 1 部：サイズ公差、サイズ差及びはめあいの基礎

JIS B 0651 製品の幾何特性仕様（GPS）—表面性状：輪郭曲線方式—触針式表面粗さ測定機の特

JIS G 5501 ねずみ鋳鉄品

JIS G 5502 球状黒鉛鋳鉄品

JIS H 4100 アルミニウム及びアルミニウム合金の押出形材

JIS Z 2300 非破壊試験用語

JIS Z 8102 物体色の色名

ISO/IEC Guide 98-3, Uncertainty of measurement—Part 3: Guide to the expression of uncertainty in measurement (GUM:1995)

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、次によるほか、**JIS Z 2300** による。

3.1

加工穴内径面自動検査装置

自動で加工穴内径面のきずを検出し、合否を判定する装置。この検査装置には、レーザ式、カメラ式、渦電流式などがある。

3.2

巢