

JIS

溶接用語－第 5 部：レーザー溶接

JIS Z 3001-5 : 2013

(JWES)

平成 25 年 7 月 22 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部会 溶接技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	栗飯原 周二	東京大学
(委員)	伊勢 典浩	一般社団法人日本鉄鋼連盟
	榎本 正敏	一般社団法人軽金属溶接協会
	太田 幸男	高圧ガス保安協会
	北田 博重	一般財団法人日本海事協会
	吉良 雅治	一般社団法人日本産業機械工業会
	下村 孝	一般社団法人日本鉄道車輛工業会
	高田 一	JFE テクノリサーチ株式会社
	竹本 正	大阪大学名誉教授
	谷口 元	社団法人日本建設業連合会 (株式会社竹中工務店)
	中田 一博	大阪大学
	中野 利彦	株式会社神戸製鋼所
	長谷川 博	社団法人日本溶接協会
	山下 泰生	株式会社神戸製鋼所
	山根 敏	埼玉大学

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 25.7.22

官 報 公 示：平成 25.7.22

原 案 作 成 者：一般社団法人日本溶接協会

(〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町 4-20 溶接会館 TEL 03-5823-6324)

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準部会 (部会長 稲葉 敦)

審議専門委員会：溶接技術専門委員会 (委員長 栗飯原 周二)

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
序文.....	1
1 適用範囲.....	1
2 引用規格.....	1
3 分類.....	1
4 用語及び定義.....	1
4.1 溶接の基本.....	1
4.2 レーザ溶接一般.....	2
4.3 レーザ光の性質.....	2
4.4 レーザの種類.....	7
4.5 レーザ出力特性.....	12
4.6 レーザ加工装置.....	16
4.7 レーザ加工.....	19
4.8 レーザ安全関連.....	22
解 説.....	23

まえがき

この規格は、工業標準化法第 12 条第 1 項の規定に基づき、一般社団法人日本溶接協会（JWES）から、工業標準原案を具して日本工業規格を制定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。

JIS Z 3001 の規格群には、次に示す部編成がある。

JIS Z 3001-1 第 1 部：一般

JIS Z 3001-2 第 2 部：溶接方法

JIS Z 3001-3 第 3 部：ろう接

JIS Z 3001-4 第 4 部：溶接不完全部

JIS Z 3001-5 第 5 部：レーザー溶接

JIS Z 3001-6 第 6 部：抵抗溶接

JIS Z 3001-5:2013 は、**JIS Z 3001** の規格群の第 5 部として、レーザー溶接に関わる用語を規定した。

溶接用語—第 5 部：レーザー溶接

Welding and allied processes—Vocabulary—Part 5: Laser welding

序文

この規格は、レーザー溶接分野において術語として用いる用語について規定した日本工業規格である。
なお、対応国際規格は現時点では制定されていない。

1 適用範囲

この規格は、レーザー溶接関係で術語として用いる主な用語及びその定義について規定する。

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。これらの引用規格のうちで、西暦年を付記してあるものは、記載の年の版を適用し、その後の改正版（追補を含む。）は適用しない。西暦年の付記がない引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS C 6802:2011 レーザ製品の安全基準

JIS Z 3001-1 溶接用語—第 1 部：一般

JIS Z 3001-2 溶接用語—第 2 部：溶接方法

3 分類

用語の分類は、次による。

- a) 溶接の基本
- b) レーザ溶接一般
- c) レーザ光の性質
- d) レーザの種類
- e) レーザ出力特性
- f) レーザ加工装置
- g) レーザ加工
- h) レーザ安全関連

4 用語及び定義

4.1 溶接の基本

溶接の基本に関する用語は、**JIS Z 3001-1** の 4.1.1 による。