

まえがき

この追補は、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、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もので、これによって、**JIS B 4107:1998** は改正され、一部が置き換えられた。

超硬質合金ろう付け側フライス (追補 1)

Side milling cutters with brazed hardmetal tips (Amendment 1)

JIS B 4107:1998 を、次のように改正する。

2. (引用規格) の **JIS B 0659** 比較用表面粗さ標準片を, **JIS B 0659-1** 製品の幾何特性仕様 (GPS) — 表面性状: 輪郭曲線方式; 測定標準 — 第 1 部: 標準片に置き換える。

表 3 (表面粗さ) の粗さ “ $0.40 \mu\text{m}R_a$ ($1.6 \mu\text{m}R_y$)” を, “ $Ra\ 0.4$ ($Rz\ 1.6$)” に置き換える。

表 3 (表面粗さ) の粗さ “ $0.80 \mu\text{m}R_a$ ($3.2 \mu\text{m}R_y$)” を, “ $Ra\ 0.8$ ($Rz\ 3.2$)” に置き換える。

表 5 (形状及び寸法の測定方法) の番号 1 の測定器具 “**JIS B 7507** に規定する 1 級のノギス” を, “**JIS B 7507** に規定するノギス” に置き換える。

表 5 (形状及び寸法の測定方法) の番号 3 の測定器具 “**JIS B 7507** に規定する 1 級のノギス” を, “**JIS B 7507** に規定するノギス” に置き換える。

8.2 (表面粗さ) の “目視によって **JIS B 0659** に規定する比較用表面粗さ標準品と比較測定する。” を, “目視によって比較用表面粗さ標準片 (**JIS B 0659-1** 参照) と比較測定する。” に置き換える。