

仕様明細書

一軸試験機 UH-F500kNX

1. 点検及び整備

以下の項目について点検及び整備を行い、結果を示すこと。

点検項目	点検内容
1. 据付状態	1. 振動・衝撃等の影響 2. 基礎の状態 3. 固定方法 4. 試験機の水平度
2. 力指示計	1. デジタル表示 2. 力の単位 3. 極性の表示 4. 校正レンジの分解能
3. 安全装置	1. 安全装置(荷重用)の動作確認 2. リミットスイッチの(ストローク用)の動作確認
4. 引張機能検査	1. グリップ装置の偏芯 2. グリップ装置の緩み 3. グリップの状態
5. 圧縮機能検査	1. 上下耐圧盤の偏芯 2. 検査用耐圧盤の有無 3. 球面耐圧盤（上部）の有無 4. 球面耐圧盤（上部）の固定の状態 5. 球面耐圧盤（上部）の加圧面の状態 6. 球面耐圧盤（下部）の有無 7. 球面耐圧盤（下部）の固定の状態 8. 球面耐圧盤（下部）の加圧面の状態
6. 引張・圧縮共通機能検査	1. 破断検査 最大レンジの 50~80%の試験力で試験可能な試料を用いること 2. 力指示計のゼロ戻り
7. 最大負荷検査 (500kN レンジ)	1. 試験力の増減 2. 力指示計のゼロ戻り
8. 伸び計システム検査	1. 標点間距離の確認 2. ワーク取付部、刃の摩耗確認

2. 検証及び校正

JCSS に基づく校正を行い、結果を示すこと。検証および校正方法は JIS B 7721 および JIS B7741 に基づくものとする。伸び計システムの校正に関しては、UH-F500kNX 内臓のアンプと 2 つの差動トランス式伸び計（DT50-50-25 および DT50-10-10）に対して行い、JCSS 校正または JIS 校正を行うものとする。

一軸試験機 AG-250kN Xplus

1. 点検及び整備

以下の項目について点検及び整備を行い、結果を示すこと。

点検項目	点検内容
1. 据付状態	1. 振動・衝撃等の影響 2. 基礎の状態 3. 固定方法 4. 試験機の水平度
2. 力指示計	1. デジタル表示 2. 力の単位 3. 極性の表示 4. 校正レンジの分解能
3. 安全装置	1. 安全装置(荷重用) 2. リミットスイッチ(ストローク用)
4. 引張機能検査	1. グリップ装置の偏芯 2. グリップ装置の緩み 3. グリップの状態
5. 圧縮機能検査	1. 上下耐圧盤の偏芯 2. 検査用耐圧盤の有無 3. 球面耐圧盤（上部）の有無 4. 球面耐圧盤（上部）の固定の状態 5. 球面耐圧盤（上部）の加圧面の状態 6. 球面耐圧盤（下部）の有無 7. 球面耐圧盤（下部）の固定の状態 8. 球面耐圧盤（下部）の加圧面の状態
6. 引張・圧縮共通機能検査	1. 破断検査 最大レンジの 50~80%の試験力で試験可能な試料を用いること 2. 力指示計のゼロ戻り
7. 最大負荷検査 (250 kN レンジ)	1. 試験力の増減 2. 力指示計のゼロ戻り

2. 検証及び校正

JCSS に基づく校正を行い、結果を示すこと。検証および校正方法は JIS B 7721 に基づくものとする。校正は引張・圧縮方向ともに行うこと。

一軸試験機 AGS-10kNX

1. 点検及び整備

以下の項目について点検及び整備を行い、結果を示すこと。

点検項目	点検内容
1. 据付状態	1. 振動・衝撃等の影響 2. 基礎の状態 3. 固定方法 4. 試験機の水平度
2. 力指示計	1. デジタル表示 2. 力の単位 3. 極性の表示 4. 校正レンジの分解能
3. 安全装置	1. 安全装置(荷重用) 2. リミットスイッチ(ストローク用)
4. 引張機能検査	1. グリップ装置の偏芯 2. グリップ装置の緩み 3. グリップの状態
5. 圧縮機能検査	1. 上下耐圧盤の偏芯 2. 検査用耐圧盤の有無 3. 球面耐圧盤の有無 4. 球面耐圧盤の固定の状態 5. 球面耐圧盤の加圧面の状態
6. 引張・圧縮共通機能検査	1. 破断検査 最大レンジの 50~80%の試験力で試験可能な試料を用いること 2. 力指示計のゼロ戻り
7. 最大負荷検査 (10kN レンジ)	1. 試験力の増減 2. 力指示計のゼロ戻り

2. 検証及び校正

JCSS に基づく校正を行い、結果を示すこと。検証および校正方法は JIS B 7721 に基づくものとする。校正は引張・圧縮方向ともに行うこと。

一軸試験機 RTF-1250-PL

1. 点検及び整備

以下の項目について点検及び整備を行い、結果を示すこと。

点検項目	点検内容
1. 据付状態	1. 振動・衝撃等の影響 2. 基礎の状態 3. 固定方法 4. 試験機の水平度
2. 力指示計	1. デジタル表示 2. 力の単位 3. 極性の表示 4. 校正レンジの分解能
3. 安全装置	1. 安全装置(荷重用) 2. リミットスイッチ(ストローク用)
4. 引張機能検査	1. グリップ装置の偏芯 2. グリップ装置の緩み 3. グリップの状態
5. 圧縮機能検査	1. 上下耐圧盤の偏芯 2. 検査用耐圧盤の有無 3. 球面耐圧盤（上部）の有無 4. 球面耐圧盤（上部）の固定の状態 5. 球面耐圧盤（上部）の加圧面の状態 6. 球面耐圧盤（下部）の有無 7. 球面耐圧盤（下部）の固定の状態 8. 球面耐圧盤（下部）の加圧面の状態
6. 引張・圧縮共通機能検査	1. 破断検査 最大レンジの 50~80%の試験力で試験可能な試料を用いること 2. 力指示計のゼロ戻り
7. 最大負荷検査 (5 kN および 100 N レンジ)	1. 試験力の増減 2. 力指示計のゼロ戻り

2. 検証及び校正

JCSS に基づく校正を行い、結果を示すこと。検証および校正方法は JIS B 7721 に基づくものとする。校正は 2 種類のロードセル（5 kN および 100 N）それぞれについて、引張・圧縮方向ともに行うこと。また、測定点は下記の試験力を含むこと。

ロードセルの容量	試験力
5 kN	0.5, 1.0, 2.0, 3.0, 4.0, 5.0 kN
100 N	10, 20, 40, 60, 80, 100 N

ブリネル硬さ試験機 油圧式(HB)

1. 点検及び整備

以下の項目について点検及び整備を行い、結果を示すこと。

点検項目	点検内容
1. 据付、外観及び操作機能	1. 試験機の設置状態 2. 試験機の水平度 3. 試験環境の状態 4. 重錘の識別 5. オイル漏れの確認
2. 負荷装置及び圧子	1. 油圧オイルの状態 2. リリーズバルブの作動状態 3. ポンプハンドルの作動状態 4. 支持硬球の状態 5. ポンプ及びラムの状態 6. 負荷装置の作動状態 7. 圧子軸（荷重軸）の状態 8. 圧子及びホルダーの状態
3. 昇降ねじ及びアンビル台	1. 昇降ねじ及び昇降ハンドルの状態 2. 昇降ねじと機枠の関係 3. アンビル台の状態
4. 硬さ指示装置	1. 圧力計の状態

2. 検証及び校正

JIS B 7724 に基づく方法で直接検証と間接検証及び校正を行い、結果を示すこと。

ロックウェル硬さ試験機 FR-3e

1. 点検及び整備

以下の項目について点検及び整備を行い、結果を示すこと。

点検項目	点検内容
1. 据付、外観及び操作機能	1. 試験機の設置状態 2. 試験機の水平度 3. 試験環境の状態 4. 取外しタイプの重錘の識別 5. スイッチ、ボリウム及び負荷レバーの作動状態
2. 負荷装置及び圧子	1. ダンパーの作動状態 2. 負荷装置の作動状態 3. 圧子取付面の状態 4. 圧子先端とアンビルの中心位置 5. 圧子軸（荷重軸）の状態 6. 支点（メインレバー）の状態 7. 圧子の状態
3. 機枠及び支持装置	1. 昇降ねじ及び昇降ハンドルの状態 2. 昇降ねじと機枠の関係 3. アンビル台の状態 4. 機枠及び支持装置の安定度
4. 硬さ指示装置	1. リニアゲージの状態

2. 検証及び校正

JIS B 7726 に基づく方法で直接検証と間接検証及び校正を行い、結果を示すこと。ただし圧子の直接検証は行わなくてもよい。スケールは試験機が備える HRC、HRB、HR30N、HR30T とする。

微小硬度計 HMV-2

1. 点検及び整備

以下の項目について点検及び整備を行い、結果を示すこと。

点検項目	点検内容
1. 据付、外観及び操作機能	1. 試験機の設置状態 2. 試験機の水平度 3. 試験環境の状態 4. 試験荷重切替ハンドルの作動状態 5. スイッチ、ボリウム及び負荷レバーの作動状態 6. 試験力表示ランプの作動状態 7. モニター及びアンプの状態 8. タッチパネルの作動状態
2. 負荷装置及び圧子	1. 負荷装置の作動状態 2. 圧子取付面の状態 3. 圧子軸（荷重軸）の状態 4. 圧子の状態 5. タレット盤の作動状態
3. 昇降ねじ及びアンビル台	1. 昇降ねじ及び昇降ハンドルの状態 2. 昇降ねじと機枠の関係 3. アンビル台の状態
4. 測定装置	1. 計測顕微鏡の状態 2. レンズの状態 3. 光源部（光源ランプ及び光軸センター）の状態 4. 圧痕の状態

2. 検証及び校正

JIS B 7725 に基づく方法で直接検証と間接検証及び校正を行い、結果を示すこと。ただし圧子の直接検証は行わなくてもよい。