

## オプティカルパーツの外観表面品質について

弊社オプティカルパーツの外観表面品質は、U.S.ミリタリーの外観品質規格 MIL-0-13830AのMIL60-40を標準的に適用しております。最初の2桁（60）はスクラッチを、後の2桁（40）はディグの規定を表しています。また、エッジの欠けについても、当規格に準じています。

### スクラッチ

スクラッチとは、表面の掻き傷の事で、数値で表されるのは1/100mm単位の傷幅を表しています。即ち60のスクラッチとは6 $\mu$ mの傷幅ということですが、検査はスクラッチの各々の実測ではなく、ミリタリー規格に基づく認定された基準片による目視比較にて決定されます。

複数のスクラッチについては、最大許容幅のスクラッチの長さの合計が部品の直径の1/4を超えないことと規定されています。

### ディグ

ディグとは、表面のくぼみ或いは穴の事で、数値で表されるのはmm単位の  
実測値の100倍で表されます。即ち40のディグとは0.4mmのくぼみ  
或いは穴の事ですが、検査はスクラッチと同様に、各々の実測ではなく、  
基準片の目視比較にて決定されます。変形したディグは（長さ+幅）/2を  
径とします。2.5 $\mu$ m以下のディグは無視されます。

### エッジの欠け

オプティカルパーツのエッジの欠けは、有効エリア内は不可となっています。  
有効エリアの規定が無い場合は最大径の90%を有効とします。  
欠けと見なされる下限は0.5mmとなっており、それ以下は無視されます。  
0.5mm以上の欠けはすべて砂擦り処理をします。複数の欠けがある場合、  
0.5mm以上の欠け幅の合計が有効辺の長さの10%を超えない事となっています。  
また欠けは有効エリアに侵食しないものとしします。