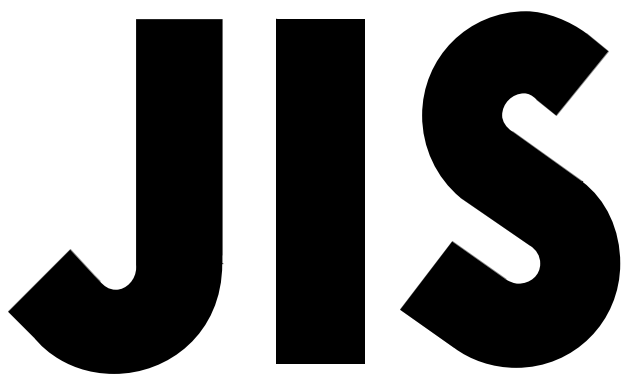




歯車測定機の受入検査

JIS B 1758 : 2013

(JGMA/AIST)

平成 25 年 2 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部会 機械要素技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	高 増 潔	東京大学
(委員)	相 羽 繁 生	株式会社東郷製作所（一般社団法人日本ばね工業会）
	石 丸 尋 士	公益社団法人自動車技術会
	市 川 直 樹	独立行政法人産業技術総合研究所
	大 橋 宣 俊	日本ねじ研究協会
	梶 尾 茂 樹	大阪機工株式会社（一般社団法人日本工作機械工業会）
	高 辻 利 之	独立行政法人産業技術総合研究所（東京電機大学）
	田 淵 宏 政	社団法人日本バルブ工業会
	堀 功	日本工具工業会
	遠 山 史 雄	一般社団法人日本ベアリング工業会

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 25.2.20

官 報 公 示：平成 25.2.20

原 案 作 成 者：社団法人日本歯車工業会

（〒105-0011 東京都港区芝公園 3-5-8 機械振興会館 TEL 03-3431-1871）

独立行政法人産業技術総合研究所

（〒305-8568 茨城県つくば市梅園 1-1-1 つくば中央第 2 本部情報棟 TEL 029-862-6221）

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：機械要素技術専門委員会（委員長 高増 潔）

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
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 用語及び定義	1
4 検査の条件	2
4.1 環境条件	2
4.2 検査用基準器	2
4.3 検査用基準器の設置	2
4.4 測定子	2
4.5 操作条件	2
5 検査	2
5.1 歯形測定	2
5.2 歯すじ測定	3
5.3 ピッチ測定	3
5.4 検査結果の求め方	3
6 歯車測定機の仕様との適合	3
7 適用事例	4
7.1 受入検査	4
7.2 定期検査	4
7.3 中間点検	4
附属書 A（参考）適合判定における不確かさの扱い	6
附属書 B（参考）歯車測定機の中間点検	10
参考文献	11
解 説	12

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、社団法人日本歯車工業会（JGMA）及び独立行政法人産業技術総合研究所（AIST）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。

歯車測定機の受入検査

Acceptance tests for gear measuring instruments

1 適用範囲

この規格は、歯車測定機の性能が、測定機の製造業者（以下、製造業者という。）の仕様に適合するかどうかを、検査用基準器を用いて検証するための受入検査について規定する。この規格で規定する受入検査は、歯車測定機の歯形測定、歯すじ測定及びピッチ測定に適用する。

この規格は、歯面測定における歯車測定機の性能を定期的に検証するための定期検査にも使用できる。

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 B 0102:1999 歯車用語－幾何学的定義

JIS B 1757-1 歯車測定機の評価方法－第1部：歯車形の基準器を用いる方法

JIS B 1757-2 歯車測定機の評価方法－第2部：球基準器又は円筒基準器を用いた歯形測定

JIS B 1757-3 歯車測定機の評価方法－第3部：平面基準器を用いた歯すじ測定

JIS B 1757-4 歯車測定機の評価方法－第4部：球基準器を用いたピッチ測定

JIS Z 8103 計測用語

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、**JIS B 0102:1999** 及び **JIS Z 8103** によるほか、次による。

3.1

検査用基準器

歯車測定機の受入検査などに用いる歯面測定精度を評価するための基準となるもの。

注記 検査用基準器には、次のようなものがある。詳細は、**JIS B 1757-1** 参照。

- a) 歯車形の基準器
- b) インポリュート基準器
- c) 歯すじ基準器
- d) ピッチ基準器
- e) 球基準器
- f) 円筒基準器
- g) 平面基準器

3.2

測定誤差