

# JIS

## 普通旋盤—精度検査

JIS B 6202 : 1998

(2003 確認)

(2008 確認)

平成 10 年 10 月 20 日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

著作権法により無断での複製、転載等は禁止されております。

## まえがき

この規格は、工業標準化法に基づいて、日本工業標準調査会の審議を経て、通商産業大臣が改正した日本工業規格である。これによって、JIS B 6202 : 1986は改正され、この規格に置き換えられる。

今回の改正では、対応国際規格であるISO 1708, Acceptance conditions for general purpose parallel lathes—Testing of the accuracyとの整合化を行った。

なお、附属書(参考)は、対応国際規格にはない事項を追加したものである。

この規格の一部が、技術的性質をもつ特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権、又は出願公開後の実用新案登録出願に抵触する可能性があることに注意を喚起する。通商産業大臣及び日本工業標準調査会は、このような技術的性質をもつ特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権、又は出願公開後の実用新案登録出願にかかわる確認について、責任はもたない。

JIS B 6202には、次に示す附属書がある。

附属書(参考) 普通旋盤一運転試験及び剛性試験

---

主務大臣：通商産業大臣 制定：昭和28.5.8 改正：平成10.10.20

官報公示：

原案作成協力者：社団法人 日本工作機械工業会

審議部会：日本工業標準調査会 FA部会 (部会長 吉川 弘之)

この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部材料機械規格課 (☎100-8921 東京都千代田区霞が関1丁目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。

日本工業規格

JIS

普通旋盤 — 精度検査

B 6202 : 1998

正誤票

ページ	位置	誤	正
26	下から2行目	1.3.3 ひびり試験 ひびり試験は、～	1.3.3 びびり試験 びびり試験は、～

備考1. この正誤票は、第1刷に対するものです。

- この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部材料機械規格課 (☎ 100-8921 東京都千代田区霞が関1丁目3-1) にご連絡ください。

1999.5 日本規格協会 発行

# 白 紙

## 普通旋盤—精度検査

B 6202 : 1998

## General purpose parallel lathes—Testing of the accuracy

**序文** この規格は、1989年に第4版として発行されたISO 1708, Acceptance conditions for general purpose parallel lathes—Testing of the accuracyを翻訳し、技術的内容を変更(軽微な技術上の差異を除く。)することなく作成した日本工業規格である。

なお、この規格で点線の下線を施してある部分は、対応国際規格にはない事項又は変更した事項である。

**1. 適用範囲** この規格は、JIS B 6191に基づいて、はん(汎)用の普通旋盤の静的精度及び工作精度の検査方法並びに、それぞれの検査事項に対応する許容値について規定する。

この規格は、機械の精度検査だけを取り扱い、通常、精度検査の前に行う機械の運転試験(振動、異常騒音、運動部品のスティックスリップなど)、又は機械の特性試験(例えば、主軸速度、送り速度)には適用しない。

**備考** この規格の対応国際規格を、次に示す。

ISO 1708 : 1989 Acceptance conditions for general purpose parallel lathes—Testing of the accuracy

**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。これらの規格は、記載の発効年の版だけがこの規格の規定を構成するものであって、その後の改正版・追補は適用しない。

JIS B 6191 : 1993 工作機械—静的精度試験方法及び工作精度試験方法通則

**備考** ISO 230-1 : 1996 Test code for machine tools—Part 1 : Geometric accuracy of machines operating under no-load or finishing conditionsからの引用事項は、この規格の該当事項と同等である。

JIS B 0021 : 1998 製品の幾何特性仕様(GPS)—幾何交差表示方式—形状、姿勢、位置及び振れの交差表示方式

**備考** ISO/DIS 1101 : 1996 Geometrical product specifications(GPS)—Geometrical tolerancing—Tolerancing of form, orientation, location and run-outが、この規格と一致している。

JIS B 0205 : 1982 メートル並目ねじ

JIS B 0208 : 1973 ユニファイ細目ねじ

**備考** ISO 68 : 1973 ISO general purpose screw threads—Basic profileからの引用事項は、この規格の該当事項と同等である。

**3. 一般事項**

**3.1** この規格では、すべての寸法及び許容値の単位は、ミリメートルで表す。

**3.2** この規格を適用するに当たっては、特に検査前の機械の据付け、主軸及びそれ以外の運動部品の暖機運転、測定方法並びに、測定器の精度については、JIS B 6191を参照する。

**3.3** 静的精度検査の検査事項の順序は、必ずしも実際の検査の順序を示すものではない。測定器の取付け又は測定を容易にするために、検査は任意の順序で行ってもよい。

**3.4** 機械を検査するときは、必ずしもこの規格に示されたすべての検査を行う必要はない。使用者は製造業者との合意に基づいて関心のある特性に関する検査事項を選択してもよいが、これらの検査事項は機械を発注するときに明確