

# JIS

## ひざ形フライス盤—精度検査— 第2部：垂直主軸をもつ機械

JIS B 6203-2 : 2007

(JMTBA/JSA)

平成 19 年 9 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 産業オートメーション技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	木 村 文 彦	東京大学
(委員)	荒 井 栄 司	大阪大学
	井 上 和	株式会社富士通
	上 野 滋	財団法人機械振興協会
	川 島 重 雄	富士電機株式会社
	神 田 雄 一	東洋大学
	坂 本 千 秋	有限会社設計工学研究所
	谷 和 男	岐阜大学
	堤 正 臣	東京農工大学
	長 江 昭 充	ヤマザキマザック株式会社
	日 比 均	株式会社デンソー
	福 田 好 朗	法政大学
	渡 部 裕 二	三菱電機株式会社
(専門委員)	安 藤 栄 倫	財団法人日本規格協会

---

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 19.9.20

官 報 公 示：平成 19.9.20

原 案 作 成 者：社団法人日本工作機械工業会

(〒105-0011 東京都港区芝公園 3-5-8 機械振興会館 TEL 03-3434-3961)

財団法人日本規格協会

(〒107-8440 東京都港区赤坂 4-1-24 TEL 03-5770-1571)

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準部会 (部会長 二瓶 好正)

審議専門委員会：産業オートメーション技術専門委員会 (委員長 木村 文彦)

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 基準認証ユニット情報電子標準化推進室 (〒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
序文	1
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 機械各部及び座標軸の名称並びに加工方法	2
3.1 機械各部及び座標軸の名称	2
3.2 加工方法	3
4 一般事項	3
4.1 測定単位	3
4.2 JIS B 6191 の参照	3
4.3 検査の順序	3
4.4 実施する検査	3
4.5 測定器	4
4.6 工作精度検査	4
4.7 最小許容値	4
5 静的精度検査	5
5.1 運動の軸	5
5.2 テーブル	8
5.3 主軸	14
6 工作精度検査	17
附属書 A (参考) 参考文献	18
附属書 JA (参考) JIS と対応する国際規格との対比表	19
解 説	21

## 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、社団法人日本工作機械工業会 (JMTBA) 及び財団法人日本規格協会 (JSA) 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。これによって、**JIS B 6204 : 1998** は廃止され、この規格に置き換えられた。

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、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。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、実用新案権又は出願公開後の実用新案登録出願に係る確認について、責任はもたない。

**JIS B 6203** の規格群には、次に示す部編成がある。

**JIS B 6203-1** 第 1 部：水平主軸をもつ機械

**JIS B 6203-2** 第 2 部：垂直主軸をもつ機械

# ひざ形フライス盤—精度検査—

## 第 2 部：垂直主軸をもつ機械

### Test conditions for milling machines with table of variable height— Testing of accuracy—Part 2 : Machines with vertical spindle

#### 序文

この規格は、2004 年に第 1 版として発行された ISO 1701-2 を基に作成した日本工業規格であるが、国内の実情に合わせるため、技術的内容を変更して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箇所は、対応国際規格を変更している事項である。変更の一覧表にその説明を付けて、附属書 JA に示す。

#### 1 適用範囲

この規格は、JIS B 6191 に基づいて、普通精度のはん（汎）用ひざ形立てフライス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）及び機械の特性試験（例えば、主軸回転速度、送り速度）には適用しない。

**注記** この規格の対応国際規格及びその対応の程度を表す記号を、次に示す。

ISO 1701-2 : 2004, Test conditions for milling machines with table of variable height—Testing of accuracy—Part 2 : Machines with vertical spindle (MOD)

なお、対応の程度を表す記号 (MOD) は、ISO/IEC Guide 21 に基づき、修正していることを示す。

#### 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。）には適用しない。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 0172** フライス用語

**注記** 対応国際規格：ISO 3855 : 1977, Milling cutters—Nomenclature (MOD)

**JIS B 6191** : 1999 工作機械—静的精度試験方法及び工作精度試験方法通則

**注記** 対応国際規格：ISO 230-1 : 1996, Test code for machine tools—Part 1 : Geometric accuracy of machines operating under no-load or finishing conditions (MOD)