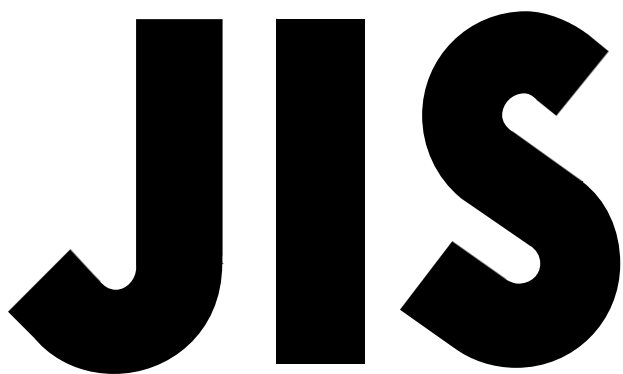




横軸内面研削盤—精度検査

JIS B 6211 : 2006

(ISO 2407 : 1997)

(JMTBA/JSA)

平成 18 年 7 月 20 日 改正

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)	古 川 勇 二	東京農工大学
(委員)	荒 井 栄 司	大阪大学
	井 上 和	株式会社富士通九州システムエンジニアリング
	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
	木 村 文 彦	東京大学
	早乙女 康 典	群馬大学
	坂 本 千 秋	社団法人日本工作機械工業会
	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
	渡 部 祐 二	三菱電機株式会社
	日 比 均	株式会社デンソーウェーブ
	福 田 好 朗	法政大学

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：昭和 28.5.8 改正：平成 18.7.20

官 報 公 示：平成 18.7.20

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 古川 勇二)

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気標準化推進室 (〒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。

まえがき

この規格は、工業標準化法第 14 条によって準用する第 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)／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改正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、経済産業大臣が改正した日本工業規格である。

これによって、**JIS B 6211:1999** は改正され、この規格に置き換えられる。

改正に当たっては、日本工業規格と国際規格との対比、国際規格に一致した日本工業規格の作成及び日本工業規格を基礎にした国際規格原案の提案を容易にするために、**ISO 2407:1997, Test conditions for internal cylindrical grinding machines with horizontal spindle—Testing of accuracy** を基礎として用いた。

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。経済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、責任をもたない。

目 次

	ページ
序文	1
1. 適用範囲	1
2. 引用規格	1
3. 機械の形式、構成要素及び座標軸の名称	2
3.1 機械の形式	2
3.2 機械の構成要素及び座標軸の名称	2
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	3
4.6 工作精度検査	3
4.7 最小許容値	3
4.8 測定方法図	3
5. 静的精度検査	4
5.1 直進運動	4
5.2 工作主軸	6
5.3 といし軸	10
5.4 端面研削といし軸頭	13
6. 位置決め精度検査	17
7. 工作精度検査	18
解 説	20

横軸内面研削盤—精度検査

Test conditions for internal cylindrical grinding machines with horizontal spindle—Testing of the accuracy

序文 この規格は、1997年に第3版として発行された **ISO 2407**, Test conditions for internal cylindrical grinding machines with horizontal spindle—Testing of accuracy を翻訳し、技術的内容及び規格票の様式を変更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“参考”は、原国際規格にはない事項である。

1. 適用範囲 この規格は、**JIS B 6191**に基づいて、端面研削装置の付いている又は付いてない普通精度のはん（汎）用横軸内面研削盤の静的精度、工作精度及び位置決め精度の検査方法について規定する。また、それぞれの検査事項に対応する許容値についても規定する。

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、構成部品のスティックスリップなど）又は機械の特性試験（回転速度、送り速度など）には適用しない。

この規格は、機械の形式、構成要素及び **JIS B 6310**に基づく座標軸の名称についても規定する。

備考 この規格の対応国際規格を、次に示す。

なお、対応の程度を表す記号は、**ISO/IEC Guide 21**に基づき、IDT（一致している）、MOD（修正している）、NEQ（同等でない）とする。

ISO 2407:1997, Test conditions for internal cylindrical grinding machines with horizontal spindle—Testing of accuracy (IDT)

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。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む）を適用する。

JIS B 6191 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 6310 産業オートメーションシステム—機械及び装置の制御—座標系及び運動の記号

備考 **ISO 841:2001** Industrial automation systems and integration—Numerical control of machines—Coordinate system and motion nomenclature が、この規格と一致している。

参考 原国際規格では、引用規格である **ISO 841:2001** が脱落しているため、追加した。