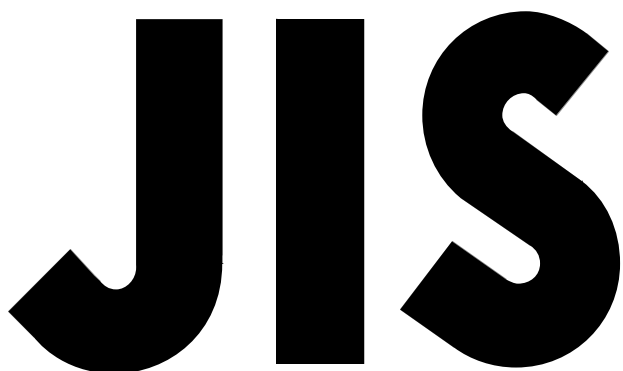




立て軸角テーブル形平面研削盤－精度検査

JIS B 6251 : 2004

(JMTBA/JSA)

平成 16 年 5 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)	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
	大 見 孝 吉	独立行政法人産業技術総合研究所
	川 島 重 雄	富士電機株式会社
	神 田 雄 一	東洋大学
	木 村 文 彦	東京大学大学院
	小 島 俊 雄	独立行政法人産業技術総合研究所
	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
	中 野 宣 政	三菱電機メカトロニクスソフトウェア株式会社
	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：平成 16.5.20

官 報 公 示：平成 16.5.20

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 丁目 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 丁目 1-24 TEL 03-5770-1573)

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 標準課情報電気標準化推進室 (〒100-8901 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。

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)／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。

制定に当たっては、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 1985:1998, Machine tools—Test conditions for surface grinding machines with vertical grinding wheel spindle and reciprocating table—Testing of the 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、責任はもたない。

JIS B 6251 には、次に示す附属書がある。

附属書 1 (規定) 参考文献

附属書 2 (参考) **JIS** と対応する国際規格との対比表

目 次

	ページ
序文	1
1. 適用範囲	1
2. 引用規格	1
3. 一般事項	1
3.1 測定単位	1
3.2 JIS B 6191 の参照	2
3.3 検査の順序	2
3.4 実施する検査	2
3.5 測定器	2
3.6 工作精度検査	2
3.7 最小許容値	2
3.8 機械各部及び座標軸の名称	3
4. 静的精度検査	4
4.1 直進軸	4
4.2 テーブル	9
4.3 といし軸	12
5. 工作精度検査	15
附属書 1 (規定) 参考文献	17
附属書 2 (参考) JIS と対応する国際規格との対比表	18
解 説	20

立て軸角テーブル形平面研削盤—精度検査

Machine tools—Test conditions for surface grinding machines with vertical grinding wheel spindle and reciprocating table—Testing of the accuracy

序文 この規格は、1998年に第1版として発行された **ISO 1985:1998**, Machine tools—Test conditions for surface grinding machines with vertical grinding wheel spindle and reciprocating table—Testing of the accuracy を翻訳し、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、この規格で側線又は点線の下線を施してある箇所は、原国際規格にはない事項である。変更の一覧表を**附属書2 (参考)**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）用立て軸角テーブル形平面研削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、固定又は回転テーブルをもつ平面研削盤、及びといし軸頭の立て送りをもつ平面研削盤には適用しない。

この規格は、機械の精度検査だけを取扱い、通常、精度検査の前に行う機械の運転試験（振動、異常騒音、構成部のスティックスリップなど）又は機械の特性試験（といし軸回転速度、送り速度など）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。

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 1985:1998, Machine tools—Test conditions for surface grinding machines with vertical grinding wheel spindle and reciprocating table—Testing of the accuracy (MOD)

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。

3. 一般事項

3.1 測定単位 長さ、長さの偏差及び許容値は、ミリメートルで表す。角度は、度（°）で表し、角度の偏差及び許容値は、通常、長さの比（例えば、 $0.00x/1.000$ ）で表すが、マイクロラジアン（ μrad ）又は秒（″）で表してもよい。ただし、マイクロラジアンと秒との間には、次の関係がある。

$$0.010/1\,000 = 10 \times 10^{-6} = 10\,\mu\text{rad} \doteq 2''$$