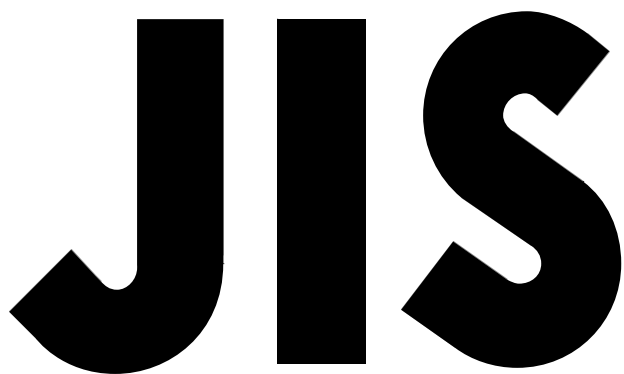




数値制御旋盤及びターニングセンター
検査条件－
第 6 部：工作精度検査

JIS B 6331-6 : 2013

(ISO 13041-6 : 2009)

(JMTBA/JSA)

平成 25 年 5 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)	高 田 祥 三	早稲田大学
(委員)	西 條 広 一	オークマ株式会社
	齋 藤 明 徳	日本大学
	田 中 文 基	北海道大学
	出 町 公 二	横河電機株式会社
	播 磨 太 郎	三菱電機株式会社
	平 岡 弘 之	中央大学
	藤 田 俊 弘	IDEC 株式会社
	増 田 良 介	東海大学
	松 田 三知子	神奈川工科大学
	三 角 進	株式会社日研工作所
	森 脇 俊 道	摂南大学

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 18.8.20 改正：平成 25.5.20

官 報 公 示：平成 25.5.20

原 案 作 成 者：一般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)

一般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 稲葉 敦)

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 高田 祥三)

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 一般事項.....	2
3.1 測定単位.....	2
3.2 JIS B 6191 の引用.....	2
3.3 検査の順序.....	2
3.4 実施する検査.....	2
3.5 測定器.....	3
3.6 試験片の取付け.....	3
3.7 試験片の材料, 工具及び切削条件.....	3
3.8 試験片の大きさ.....	3
3.9 記録する情報.....	3
3.10 機械の大きさの区分.....	3
4 工作精度試験.....	5
参考文献.....	12
解 説.....	13

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、一般社団法人日本工作機械工業会（JMTBA）及び一般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 6331-6:2006** は改正され、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。

JIS B 6331 の規格群には、次に示す部編成がある。

JIS B 6331-1 第 1 部：水平工作主軸をもつ機械の静的精度

JIS B 6331-2 第 2 部：垂直工作主軸をもつ機械の静的精度

JIS B 6331-3 第 3 部：逆さ工作主軸をもつ機械の静的精度

JIS B 6331-4 第 4 部：直進及び回転運動軸の位置決め精度

JIS B 6331-5 第 5 部：送り速度、主軸速度及び補間運動の精度

JIS B 6331-6 第 6 部：工作精度検査

JIS B 6331-7 第 7 部：座標平面内における輪郭性能の評価

JIS B 6331-8 第 8 部：熱変形試験

数値制御旋盤及びターニングセンター検査条件— 第 6 部：工作精度検査

Test conditions for numerically controlled turning machines and turning centres—Part 6: Accuracy of a finished test piece

序文

この規格は、2009 年に第 2 版として発行された **ISO 13041-6** を基に、技術的内容及び構成を変更することなく作成した日本工業規格である。

この工作機械は、静止工具に対する工作物の回転を主運動とし、工具ではなく工作物の回転によって切削エネルギーを与える数値制御工作機械である。この機械は、**JIS B 6331-1** に規定する自動機能を提供する数値制御 (NC) によって制御が行われるもので、単軸及び多軸の形式のものがある。

ターニングセンタは、動力で駆動する工具主軸を備え、工作主軸をその軸周りに割出しできる能力を備えた NC 旋盤である。この機械は、工具マガジンを備え工具を交換できる機能をもつものもある。

この規格の目的は、比較、受渡し、保守及び他の目的のために実行される静的精度、位置決め精度、輪郭精度、熱影響及び工作精度検査に関して、できる限り幅広く、かつ、理解しやすい情報を提供することである。

この規格は、**JIS B 6191** の関連する箇条を引用して、単独で又はフレキシブル生産システムで統合して使用する心押台をもつ又はもたない数値制御旋盤及びターニングセンタの検査について規定する。また、この規格は、普通精度の汎用の数値制御旋盤及びターニングセンタの検査事項に対応する許容値についても規定する。

なお、この規格で点線の下線を施してある箇所は、対応国際規格にない事項である。

1 適用範囲

この規格は、**JIS B 6191** に基づいて、標準試験片の仕上げ条件下で行う一連の工作精度検査方法について規定する。また、その試験片の特徴及び寸法についても規定する。

この規格は、機械の工作精度を評価するために必要最小限の条件を提供することを意図している。

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 13041-6:2009, Test conditions for numerically controlled turning machines and turning centres—
Part 6: Accuracy of a finished test piece (IDT)

なお、対応の程度を表す記号“IDT”は、**ISO/IEC Guide 21-1** に基づき、“一致している”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