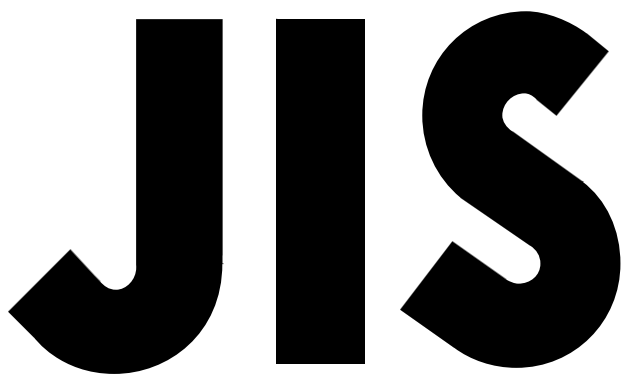




マシニングセンター試験条件— 第 7 部：工作精度

JIS B 6336-7 : 2018
(ISO 10791-7 : 2014)

(JMTBA/JSA)

平成 30 年 8 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第一部会 構成表

	氏名	所属
(部会長)	酒 井 信 介	横浜国立大学
(委員)	伊 藤 弘	国立研究開発法人建築研究所
	宇 治 公 隆	首都大学東京 (公益社団法人土木学会)
	大 石 美奈子	公益社団法人日本消費生活アドバイザー・コンサル タント・相談員協会
	大 瀧 雅 寛	お茶の水女子大学
	奥 田 慶一郎	一般社団法人日本建材・住宅設備産業協会
	奥 野 麻衣子	三菱 UFJ リサーチ&コンサルティング株式会社
	金 丸 淳 子	公益財団法人共用品推進機構
	鎌 田 実	東京大学
	河 村 真紀子	主婦連合会
	佐 伯 洋	一般社団法人日本鉄道車輛工業会
	椎 名 武 夫	千葉大学
	高 田 祥 三	早稲田大学
	高 増 潔	東京大学
	千 葉 光 一	関西学院大学
	長 井 寿	国立研究開発法人物質・材料研究機構
	長 田 三 紀	全国地域婦人団体連絡協議会
	中 村 一	一般社団法人日本鉄鋼連盟
	奈 良 広 一	独立行政法人製品評価技術基盤機構
	西 江 勇 二	一般財団法人研友社
	福 田 泰 和	一般財団法人日本規格協会
	槇 徹 雄	東京都市大学
	三 谷 泰 久	一般財団法人日本船舶技術研究協会
	棟 近 雅 彦	早稲田大学
	村 垣 善 浩	東京女子医科大学
	山 内 正 剛	国立研究開発法人量子科学技術研究開発機構放射線 医学総合研究所
	和 辻 健 二	一般社団法人日本自動車工業会

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 12.12.20 改正：平成 30.8.20

官 報 公 示：平成 30.8.20

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

(〒108-0073 東京都港区三田 3-13-12 三田 MT ビル TEL 03-4231-8530)

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準第一部会 (部会長 酒井 信介)

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 国際標準課 (〒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 6190-1 の参照	2
3.3 試験の順序	2
3.4 実施する試験	2
3.5 測定器	2
3.6 工作物の配置	2
3.7 工作物の取付け	2
3.8 工作物材料, 工具及び切削条件	2
3.9 工作物の大きさ	3
3.10 工作物の種類	3
3.11 記録すべき情報	3
3.12 ソフトウェア補正	4
4 工作精度試験	5
参考文献	22
解 説	23

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 6336-7:2000** 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 6336 の規格群には、次に示す部編成がある。

- JIS B 6336-1** 第 1 部：水平主軸をもつ機械の幾何精度（水平 Z 軸）
- JIS B 6336-2** 第 2 部：立て形及び万能主軸頭をもつ機械の静的精度（垂直 Z 軸）
- JIS B 6336-3** 第 3 部：固定又は連続割出万能主軸頭をもつ機械の静的精度（垂直 Z 軸）
- JIS B 6336-4** 第 4 部：直進及び回転運動軸の位置決め精度
- JIS B 6336-5** 第 5 部：パレットの位置決め精度
- JIS B 6336-6** 第 6 部：速度及び補間運動の精度
- JIS B 6336-7** 第 7 部：工作精度
- JIS B 6336-8** 第 8 部：直交 3 平面内での輪郭運動性能の評価
- JIS B 6336-9** 第 9 部：工具交換及びパレット交換時間の評価
- JIS B 6336-10** 第 10 部：熱変形試験

マシニングセンタ—試験条件—第 7 部：工作精度

Test conditions for machining centres— Part 7: Accuracy of finished test pieces

序文

この規格は、2014 年に第 2 版として発行された **ISO 10791-7** を基に、技術的内容を変更することなく作成した日本工業規格である。

マシニングセンタは、フライス削り、中ぐり及びねじ立てを含む複数の機械加工ができ、かつ、加工プログラムに従って工具マガジン又は同様の工具格納装置から自動で工具交換ができる数値制御工作機械である。大抵のマシニングセンタは、工具に対する工作物の向きを自動的に変える機能をもっている。

この規格の目的は、比較、受渡し、保守、その他の目的のために行う試験に関してできるだけ幅広く、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 6190** の規格群の関係する部を引用して、マシニングセンタの試験条件について規定している。また、この規格は、普通精度の汎用マシニングセンタに対応する試験結果の許容値又は許容できる最大値についても規定している。

さらに、この規格は、構造形態、構造要素及び運動がこの規格の規定と変わらなければ、他の数値制御フライス中ぐり盤に全て又は一部を適用することができる。

1 適用範囲

この規格は、**JIS B 6190-1** を引用して標準の試験片及び仕上げ条件下で行う工作精度試験について規定する。また、試験片の特性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の最小限の要求事項を提供することを意図している。この規格は、3 軸～5 軸のマシニングセンタを考慮している。

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 10791-7:2014, Test conditions for machining centres—Part 7: Accuracy of finished test pieces (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。この引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS B 6190-1 工作機械試験方法通則—第 1 部：幾何精度試験

注記 対応国際規格：**ISO 230-1:2012**, Test code for machine tools—Part 1: Geometric accuracy of