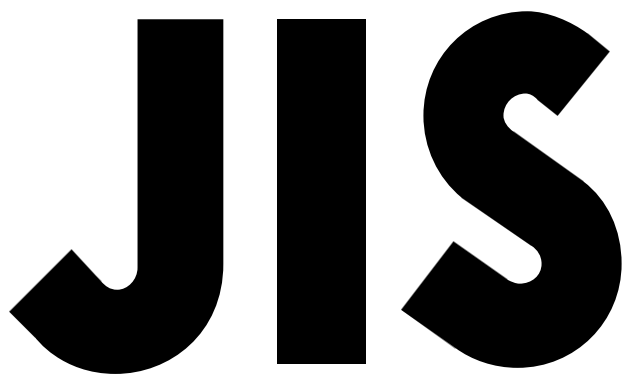




形彫り放電加工機—精度試験—第 2 部：門形

JIS B 6361-2 : 2017

(ISO 11090-2 : 2014)

(JMTBA/JSA)

平成 29 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第一部会 産業機械技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	高 田 祥 三	早稲田大学
(委員)	綾 部 統 夫	一般社団法人日本機械工業連合会
	梅 崎 重 夫	独立行政法人労働者健康安全機構労働安全衛生総合研究所
	小 菅 文 雄	一般社団法人日本産業機械工業会
	齋 藤 明 徳	日本大学
	眞 田 一 志	横浜国立大学
	高 辻 成 次	一般社団法人日本航空宇宙工業会
	田 中 文 基	北海道大学
	寺 田 進	株式会社神戸製鋼所
	平 岡 弘 之	中央大学
	藤 田 俊 弘	IDEC 株式会社
	松 尾 亜紀子	慶應義塾大学
	松 田 三知子	神奈川工科大学
	宮 武 一 郎	国土交通省総合政策局
	山 田 知 夫	日本内燃機関連合会
	山 田 陽 滋	名古屋大学

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 11.12.20 改正：平成 29.7.20

官 報 公 示：平成 29.7.20

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)

審議専門委員会：産業機械技術専門委員会 (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 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	2
3 用語及び定義	2
4 機械各部の名称及び座標軸	2
4.1 スライドヘッド形	2
5 一般事項	3
5.1 測定単位	3
5.2 JIS B 6190-1 の参照	3
5.3 機械の水平出し	3
5.4 試験の順序	4
5.5 実施する試験	4
5.6 測定器	4
5.7 ソフトウェア補正	4
5.8 最小許容値	4
5.9 工作精度試験	4
5.10 位置決め精度試験及び JIS B 6190-2 の参照	4
6 幾何精度試験	5
6.1 直進運動軸	5
6.2 テーブル	12
6.3 ヘッド、クイル及び主軸	14
7 数値制御軸の位置決め精度試験	17
8 工作精度試験	21
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 6361-2:1999** 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 6361 の規格群には、次に示す部編成がある。

JIS B 6361-1 第 1 部：シングルコラム形

JIS B 6361-2 第 2 部：門形

形彫り放電加工機—精度試験—

第 2 部：門形

Test conditions for die sinking electro-discharge machines (die sinking EDM) —Testing of the accuracy— Part 2: Double-column machines (slide-head type)

序文

この規格は、2014 年に第 2 版として発行された ISO 11090-2 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。

この規格は、G1, G2, G3, G5, G14, P1, P2, P3 及び P4 の許容値を JIS B 6361-2:1999 から変更した。

機械の軸の名称は、JIS B 6310 に従って、JIS B 6361-2:1999 から変更した。また、JIS B 6361-2:1999 にあったクロススライド形の機械(JIS B 6361-2:1999 の 3.2)は、ほとんど製造されていないために削除した。さらに、JIS B 6361-2:1999 の G10 (テーブルの基準面又は基準 T 溝の X 軸方向の真直度) 及び G11 (テーブルの基準 T 溝又は基準面と X 軸運動との平行度) は、基準 T 溝を備えた機械がほとんど製造されていないために削除した。

なお、この規格で点線の下線を施してある参考事項は、対応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 6190-1 及び JIS B 6190-2 に基づき、普通精度の汎用門形形彫り放電加工機 (EDM) の幾何精度、工作精度及び位置決め精度の各精度試験並びにこれらの試験に対応する許容値について規定する。

この規格は、スライドヘッド形の門形の形彫り放電加工機に適用する。

この規格は、機械の精度試験だけを取り扱い、通常、精度試験前に実施しておく機械の運転試験 (例えば、振動、異音、スティックスリップなど) 又は特性試験 (例えば、主軸回転速度、送り速度など) には適用しない。

また、この規格は、機械各部の名称及び JIS B 6310 に基づく座標軸についても規定する。

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 11090-2:2014, Test conditions for die sinking electro-discharge machines (die sinking EDM) —
Testing of the accuracy — Part 2: Double-column machines (slide-head type) (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。