

JIS

機械プレスー精度等級及び精度検査

JIS B 6402 : 2020

(JFMA/JSA)

令和 2 年 9 月 23 日 改正

日本産業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

日本産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
	市川 直樹	国立研究開発法人産業技術総合研究所
	宇治 公隆	東京都立大学（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
	奥野 麻衣子	三菱UFJリサーチ&コンサルティング株式会社
	鎌田 実	東京大学
	木村 一弘	国立研究開発法人物質・材料研究機構
	木村 たま代	主婦連合会
	佐伯 誠治	一般財団法人日本船舶技術研究協会
	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
	寺家 克昌	一般社団法人日本建材・住宅設備産業協会
	千葉 光一	関西学院大学
	寺澤 富雄	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
	星川 安之	公益財団法人共用品推進機構
	棟近 雅彦	早稲田大学
	村垣 善浩	東京女子医科大学
	山田 陽滋	名古屋大学
	和 迺 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：昭和 33.3.29 改正：令和 2.9.23

官 報 掲 載 日：令和 2.9.23

原 案 作 成 者：一般社団法人日本鍛圧機械工業会

(〒105-0011 東京都港区芝公園 3-5-8 機械振興会館 TEL 03-3432-4579)

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：日本産業標準調査会 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、日本産業規格は、産業標準化法の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までに日本産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
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 用語及び定義	1
4 精度	1
4.1 精度等級	1
4.2 精度検査	2
附属書 A (参考) 精度許容値のグラフ	8
解 説	16

まえがき

この規格は、産業標準化法第 16 条において準用する同法第 12 条第 1 項の規定に基づき、一般社団法人日本鍛圧機械工業会（JFMA）及び一般財団法人日本規格協会（JSA）から、産業標準原案を添えて日本産業規格を改正すべきとの申出があり、日本産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産業規格である。これによって、**JIS B 6402:1997** 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産業標準調査会は、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。

機械プレス—精度等級及び精度検査

Mechanical presses—Testing of the grades and the accuracy

1 適用範囲

この規格は、一般用の機械プレスのうち、金属材料の打抜き、曲げ、成形及び絞り加工に用いる単動クランクプレス及び単動クランクレスプレス（以下、プレスという。）の精度等級及び精度検査について規定する。ただし、熱間鍛造用プレス及びリンクプレス、並びに特殊構造のプレス¹⁾には適用しない。

注¹⁾ 特殊構造のプレスとは、スクリュープレス、粉末成形プレス、送り装置付き専用プレスなどをいう。

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 0111 プレス機械—用語

JIS B 6190-1 工作機械試験方法通則—第1部：幾何精度試験

JIS B 7440-2 製品の幾何特性仕様（GPS）—座標測定機（CMM）の受入検査及び定期検査—第2部：長さ測定

JIS B 7440-8 製品の幾何特性仕様（GPS）—座標測定システム（CMS）の受入検査及び定期検査—第8部：光学式距離センサ付き座標測定機

JIS B 7539 円筒スコヤ

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、JIS B 0111 によるほか、次による。

3.1

ギブセット

スライドのガイド（ギブ）を生産稼働が可能な状態に調整した状態。

4 精度

4.1 精度等級

プレスの精度は、特級、1級、2級及び3級の4等級とする。

各等級に対する用途例を、表1に示す。