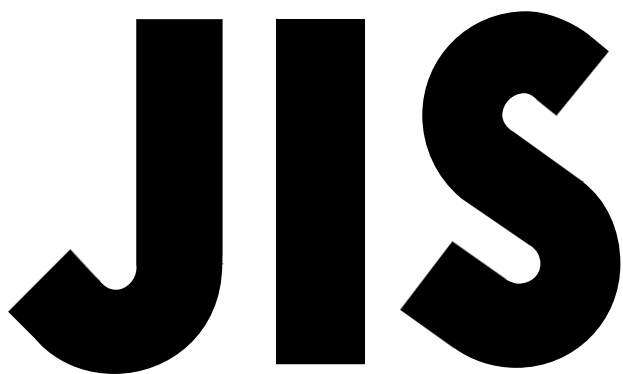




製品の幾何特性仕様（GPS）－座標測定機
（CMM）の受入検査及び定期検査－
第 3 部：ロータリテーブル付き座標測定機

JIS B 7440-3 : 2003

(ISO 10360-3 : 2000)

(JSA)

(2008 確認)

平成 15 年 3 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 機械要素技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	大 園 成 夫	東京電機大学
(委員)	土 屋 孝 夫	社団法人自動車技術会
	川 口 俊 充	日本工具工業会
	黒 澤 富 蔵	独立行政法人産業技術総合研究所
	桑 田 浩 志	有限会社桑田設計標準化研究所
	望 月 正 紀	社団法人日本ねじ工業協会
	岡 野 正 敏	社団法人日本バルブ工業会
	小 林 正 彦	社団法人日本工作機械工業会
	筒 井 康 賢	独立行政法人産業技術総合研究所
	平 田 幸 雄	社団法人日本ベアリング工業会
	丸 山 一 男	工学院大学

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 15.3.20

官 報 公 示：平成 15.3.20

原 案 作 成 者：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 杉浦 賢)

審議専門委員会：機械要素技術専門委員会 (委員長 大園 成夫)

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 標準課産業基盤標準化推進室 (〒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、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 10360-3:2000**, Geometrical Product Specifications (GPS)–Acceptance and reverification tests for coordinate measuring machines (CMM)–Part 3: CMMs with the axis of a rotary table as the fourth axis 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 7440-3 には、次に示す附属書がある。

附属書 A (参考) 中間点検

附属書 B (参考) GPS マトリックス

JIS B 7440 の規格群には、次に示す部編成がある。

JIS B 7440-1 第 1 部：用語

JIS B 7440-2 第 2 部：寸法測定

JIS B 7440-3 第 3 部：ロータリテーブル付き座標測定機

JIS B 7440-4 第 4 部：スキャン測定

JIS B 7440-5 第 5 部：マルチスタイラス測定 (予定)

JIS B 7440-6 第 6 部：ソフトウェア検査 (予定)

目 次

	ページ
序文	1
1. 適用範囲	1
2. 引用規格	2
3. 定義	2
4. 測定特性に対する要求	2
4.1 指示誤差	2
4.2 環境条件	2
4.3 ロータリテーブル	2
4.4 スタイラスシステム	2
4.5 操作条件	3
5. 受入検査及び定期検査	3
5.1 評価原理	3
5.2 評価器具	3
5.3 評価方法	3
5.4 回転軸誤差の求め方	5
6. 仕様との適合	7
6.1 受入検査	7
6.2 定期検査	8
7. 適用事例	8
7.1 受入検査	8
7.2 定期検査	8
7.3 中間点検	8
附属書 A (参考) 中間点検	9
附属書 B (参考) GPS マトリックス	10
参考文献	11
解 説	12

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 3 部：ロータリテーブル付き座標測定機

Geometrical Product Specifications (GPS)－Acceptance and reverification tests for coordinate measuring machines (CMM)－Part 3: CMM's with the axis of a rotary table as the fourth axis

序文 この規格は、2000 年に第 1 版として発行された **ISO 10360-3**, Geometrical Product Specifications (GPS)－Acceptance and reverification tests for coordinate measuring machines (CMM)－Part 3: CMMs with the axis of a rotary table as the fourth axis を翻訳し、技術的内容及び規格票の様式を変更することなく作成した日本工業規格である。

なお、この規格で点線の下線を施してある“参考”は、原国際規格にはない事項である。

この規格は、製品の幾何特性仕様（GPS）規格の一つであり、GPS 基本規格（**TR B 0007** 参照）として取り扱う。この規格は、サイズ、距離、半径、角度、形状、姿勢、位置、振れ及びデータムに関する規格チェーンのリンク番号 5 に関係する。

この規格と他の規格及び GPS マトリックスとの間の詳細な関係は、**附属書 B** を参照。

この規格で指定する検査は、ロータリテーブルを固定して実施する **JIS B 7440-2** の検査に加えて実施する。この規格の検査は、ロータリテーブルに固定された座標系における測定誤差を検出する。ロータリテーブル単体の誤差を他の座標測定機の機械的な誤差から分離しても意味がない。

1. 適用範囲 この規格は、ロータリテーブル付き座標測定機の性能が、製造業者の仕様に適合しているかどうかを検証するための受入検査及び使用者がロータリテーブル付き座標測定機の性能を定期的に検証するための定期検査について規定する。

この規格で規定する受入検査及び定期検査は、ロータリテーブル付き座標測定機にだけ適用する。

この規格は、次の事項を規定する。

- － 測定特性に対する要求
- － 受入検査及び定期検査
- － 仕様との適合
- － 適用事例

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 10360-3:2000, Geometrical Product Specifications (GPS)－Acceptance and reverification tests for