

JIS

UDC 001.4 : 621.914.2

B 0172

フ ラ イ ス 用 語

JIS B 0172⁻¹⁹⁹³

(1998 確認)

(2005 確認)

平成 5 年 12 月 1 日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

著作権法により無断での複製、転載等は禁止されております。

FA部会 フライス・リーマ専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	竹 山 秀 彦	神奈川工科大学
	安 達 俊 雄	通商産業省機械情報産業局
	若 松 茂 三	工業技術院標準部
	丸 山 弘 志	東京理科大学
	加 藤 正 倫	千葉県機械金属試験場
	鳥 居 信 良	株式会社神戸製鋼所工具事業部
	野 上 彰	株式会社不二越工具製造所
	羽 山 隆 貫	日立ツール株式会社技術部
	御 園 一 郎	超硬工具協会
	吉 見 良 一	オーエスジー株式会社第2製造部
	阿 部 保 記	株式会社東芝京浜事業部
	郷 間 豊 彦	いすゞ自動車株式会社川崎工場
	半 谷 周一郎	株式会社牧野フライス製作所
	平 松 豊	日本工作用機器工業会
	山 崎 正 登	石川島播磨重工業株式会社
	和久田 基 美	社団法人日本工作機械工業会
	秋 元 一 郎	株式会社三興製作所
	平 野 武 治	日本工具工業会
(事務局)	上 山 辰 美	工業技術院標準部機械規格課
	角 野 慎 二	工業技術院標準部機械規格課
	鈴 木 俊 吾	工業技術院標準部機械規格課

主 務 大 臣：通商産業大臣 制定：平成 50.9.1 改正：平成 5.12.1

官 報 公 示：平成 5.12.3

原案作成協力者：日本工具工業会

審 議 部 会：日本工業標準調査会 FA 部会（部会長 吉川 弘之）

審議専門委員会：フライス・リーマ専門委員会（委員長 竹山 秀彦）

この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部機械規格課（〒100 東京都千代田区霞が関 1 丁目 3-1）へ連絡してください。

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。

フ ラ イ ス 用 語

B 0172-1993

Glossary of terms for milling cutters

1. 適用範囲 この規格は、主として金属切削用として一般に用いるフライス⁽¹⁾に関する用語及び定義について規定する。

注⁽¹⁾ 外周面、端面又は側面に切れ刃をもち、回転切削する工具で、主としてフライス盤に使用される。ミールリングカッタともいう。

備考 この規格の引用規格を、次に示す。

JIS B 0170 切削工具用語 (基本)

JIS B 1011 センタ穴

JIS B 4003 モールステーパ部をもつシャンク及びソケット—形状・寸法

JIS B 4005 フライス用ストレートシャンク部—形状・寸法

JIS B 4107 超硬側フライス

JIS B 4115 超硬ソリッドメタルソー

JIS B 4201 フライス穴

JIS B 4204 溝フライス

JIS B 4205 平フライス

JIS B 4206 側フライス

JIS B 4211 ストレートシャンクエンドミル

JIS B 4212 テーパーシャンクエンドミル

JIS B 4217 T溝フライス

JIS B 4219 メタルソー

JIS B 4220 すりわりフライス

JIS B 4221 角度フライス

JIS B 4226 総形フライス

JIS B 4230 半月キー溝フライス

JIS B 4231 面取りフライス

JIS B 4232 インボリュートフライス

JIS B 4233 小ねじ沈めフライス

JIS B 4236 六角穴付きボルト用沈めフライス

JIS B 6101 $\frac{7}{24}$ テーパの主軸端及びシャンク

2. 分類 用語の分類は、次による。

(1) フライスの種類

(1.1) 刃部材料及び表面処理による分類

(1.2) 構造による分類

(1.3) 取付方法による分類