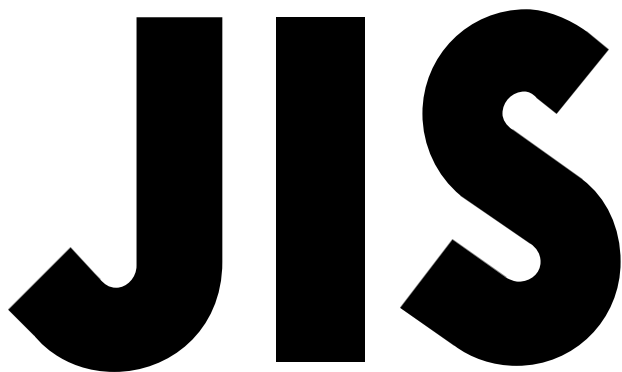




フライス用語

JIS B 0172 : 2026

(JSA)

令和 8 年 5 月 20 日 改正

認定産業標準作成機関 作成・審議

(日本規格協会 発行)

一般財団法人日本規格協会 機械要素分野産業標準作成委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	平 井 亜紀子	国立研究開発法人産業技術総合研究所
(委員)	伊 藤 和 巳	カヤバ株式会社
	沖 田 淳 也	住友電工ハードメタル株式会社
	鬼 頭 徹	公益社団法人自動車技術会
	中 谷 雅 彦	一般社団法人日本ばね工業会
	中 野 喜 之	パナソニック プロダクションエンジニアリング株式会社
	橋 村 真 治	芝浦工業大学
	三 浦 康 晶	元 一般社団法人カメラ映像機器工業会
	三 浦 敏 道	一般社団法人日本ロボット工業会

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：昭和 50.9.1 改正：令和 8.5.20

担 当 部 署：経済産業省イノベーション・環境局 国際標準課

(〒100-8901 東京都千代田区霞が関 1-3-1)

官 報 掲 載 日：令和 8.5.20

認定産業標準作成機関：一般財団法人日本規格協会

(〒108-0073 東京都港区三田 3-11-28 三田 Avanti)

素 案 作 成 者：一般社団法人日本機械工具工業会

(〒101-0041 東京都千代田区神田須田町 2-25 GYB 秋葉原)

審 議 委 員 会：機械要素分野産業標準作成委員会（委員長 平井 亜紀子）

この規格についての意見又は質問は、上記認定産業標準作成機関又は素案作成者にご連絡ください。

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見直しが行われ速やかに確認、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 分類	1
4 フライスの呼び方	2
5 用語及び定義	2
5.1 フライスの種類	2
5.2 フライスの要素	16
5.3 フライスの角	35
5.4 フライスの精度	42
5.5 フライスの切削作用	43
5.6 フライスの損傷	51
附属書 A（参考）量記号と関連する他の規范文書の記号との対比表	54
附属書 B（参考）追加した用語，削除した用語及び変更した用語	59
参考文献	62
解 説	64
索 引	74

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 14 条第 1 項の規定に基づき、認定産業標準作成機関である一般財団法人日本規格協会（JSA）から、産業標準の案を添えて日本産業規格を改正すべきとの申出があり、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 0172:1993** 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。

フライス用語

Milling cutter—Vocabulary

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⁾の呼び方並びに用語及びその定義について規定する。

なお、フライスは、ミーリングカッタともいう。

注¹⁾ 工作物の表面，溝又は肩削りを行う工具（JIS B 0170 の 0105 参照）。外周面，端面又は側面に切れ刃をもち，回転切削し，フライス盤，マシニングセンタ，複合旋盤などに使用される。

2 引用規格

次に掲げる引用規格は，この規格に引用されることによって，その一部又は全部がこの規格の要求事項を構成している。この引用規格は，その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS B 0170 切削工具用語（基本）

3 分類

用語の分類は，次による。

- a) フライスの種類
 - 1) 刃部材料及び表面処理による分類
 - 2) 構造による分類
 - 3) 取付方法による分類
 - 3.1) ボアタイプフライス
 - 3.2) シャンクタイプフライス
 - 4) 機能又は用途による分類
 - 4.1) ボアタイプフライス
 - 4.2) シャンクタイプフライス
- b) フライスの要素
- c) フライスの角
- d) フライスの精度
- e) フライスの切削作用