

JIS

ねじ加工工具用語— 第1部：タップ

JIS B 0176-1 : 2002

(JSCTA/JSA)

(2008 確認)

平成 14 年 7 月 20 日 制定

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。

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	東京電機大学工学部
(委員)	加 藤 伸 一	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	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
	清 水 雄 輔	社団法人日本バルブ工業会
	庄 野 敏 臣	社団法人日本工作機械工業会
	筒 井 康 賢	産業技術総合研究所
	真 弓 透	社団法人日本ベアリング工業会
	丸 山 一 男	工学院大学機械工学科
	望 月 正 紀	社団法人日本ねじ工業協会

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 14. 7. 20

官 報 公 示：平成 14. 7. 22

原 案 作 成 者：日本工具工業会（〒105-0011 東京都港区芝公園 3 丁目5-8 機械振興会館 TEL 03-3433-6891）

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 TEL 03-3501-1511(代表)] 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、日本工具工業会(JSCTA)/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して部編成に分割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。これによって、JIS B 0176 : 1996は廃止され、JIS B 0176-1～4に置き換えられる。

今回の制定は、日本工業規格を国際規格に整合させるため、JIS B 0176-1はISO 5967 : 1981, Taps for thread cutting—Nomenclature of the main types and terminology(ねじ加工用タップ—主要な種類の名称及び用語)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 0176-1には、次に示す附属書がある。

附属書(参考) JISと対応する国際規格との対比表

JIS B 0176の規格群には、次に示す部編成がある。

JIS B 0176-1 第1部：タップ

JIS B 0176-2 第2部：ねじ切りダイス

JIS B 0176-3 第3部：チェーザ

JIS B 0176-4 第4部：ねじ転造ダイス

目 次

	ページ
序文.....	1
1. 適用範囲	1
2. 分類	1
3. タップの名称の呼び方	1
4. 用語及び定義	2
附属書(参考) JISと対応する国際規格との対比表	26
解 説.....	28
索 引.....	32

ねじ加工工具用語—

B 0176-1 : 2002

第1部：タップ

Threading tools—Vocabulary

Part 1 : Taps

序文 この規格は、1981年に発行されたISO 5967, Taps for thread cutting—Nomenclature of the main types and terminologyを翻訳し、編集上及び/又は技術的内容を変更して作成した日本工業規格である。

なお、この規格で側線又は点線の下線を施してある箇所は、原国際規格を変更している事項である。

1. 適用範囲 この規格は、主として金属加工用として一般に用いるタップ⁽¹⁾に関する用語及びその定義について規定する。

注⁽¹⁾ 主に回転とねじのリードに合った送りとによって下穴にめねじを形成するおねじ形の工具。

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 5967 : 1981 Taps for thread cutting—Nomenclature of the main types and terminology(MOD)

2. 分類 用語の分類は、次による。

a) タップの種類

- 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) シャンクの形態による分類
- 4) 機能又は用途による分類
 - 4.1) 製造方法による分類
 - 4.2) 用途による分類
 - 4.3) ねじの種類による分類
 - 4.4) 溝の形態による分類

b) タップの要素

c) タップの角

d) タップの精度

e) タップ刃部の損傷

f) タップ一般

3. タップの名称の呼び方 タップの種類を表す名称は、タップの種類の番号順2. a) 1) ~ 2. a) 4) 4.4)に該当する用語を組み合わせて呼ぶ。ただし、製造方法については、これを省略し、ねじの種類による分類を刃部材料及び表面処理の分類の後に呼ぶ。また、ねじの種類は呼びに換えてもよい(表1参照)。