

JIS

自由鍛造品の取り代

JIS B 0418 : 1999

(2005 確認)

平成 11 年 3 月 20 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。

まえがき

この規格は、工業標準化法に基づいて、日本工業標準調査会の審議を経て、通商産業大臣が改正した日本工業規格である。これによってJIS B 0418-1985は改正され、この規格に置き換えられる。

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。通商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 0418には、次に示す附属書がある。

附属書1(参考) 鍛造品の形状、寸法及び外観

附属書2(参考) 鍛造品の取り代の求め方

主務大臣：通商産業大臣 制定：昭和 60.3.1 改正：平成 11.3.20

官報公示：平成 11.3.23

原案作成協力者：財団法人 鍛造技術研究所

審議部会：日本工業標準調査会 機械要素 (部会長 大園 成夫)

この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部材料機械規格課 (☎100-8921 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。

自由鍛造品の取り代

B 0418 : 1999

Machining allowance for open die forgings

1. **適用範囲** この規格は、ハンマ又はプレスによる質量が10 kgを超え、10 000 kg以下の機械構造用炭素鋼、合金鋼及び鍛鋼品の熱間域での自由鍛造品(以下、鍛造品という。)の基準取り代、黒皮寸法の求め方及び許容差について規定する。

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。この引用規格は、その最新版を適用する。

JIS B 0112 鍛造加工用語

3. **定義** この規格で用いる主な用語の定義は、JIS B 0112によるほか、次による。

- a) **自由鍛造品** 単純形状をした金敷及びはん用の治工用を用い、素材を打撃又は加圧変形させて、棒、軸、円板、リングなどの所定の寸法形状に塑性加工したもの。鍛錬、据込み、せぎり、穴広げ鍛錬などの加工法が用いられる。
- b) **基準取り代** 黒皮寸法を定めるために、機械加工後の寸法に加算する基礎寸法。
- c) **補正用取り代** 段付軸及び片つば付軸の鍛造時の偏心量を吸収するために基準取り代に加算する寸法。
- d) **黒皮寸法** 機械加工後の寸法に5.の基準取り代及び補正用取り代を加算し、その値を6.の規定で切り上げた寸法。
- e) **許容差** 黒皮寸法に対する製作公差。
- f) **取り代** 鍛造品から機械加工後の寸法にするために切削又は研削によって除去する部分の寸法で、黒皮寸法から機械加工後の寸法を減じた量に許容差を加算した寸法。

4. **鍛造品の種類** 鍛造品の種類は、形状によって、丸棒、角棒、段付軸、片つば付軸、円板及びリングの6種類に区分し、表1による。