

UDC 621.753.2:62-43

B 0616

# JIS

## 円すいはめあい方式

JIS B 0616-1996

(2001 確認)

(2005 確認)

平成 8 年 1 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。

---

主 務 大 臣：通商産業大臣 制定：昭和 59.9.1 改正：平成 8.1.1

官 報 公 示：平成 8.1.4

原案作成協力者：財団法人日本規格協会

審 議 部 会：日本工業標準調査会 機械要素部会（部会長 吉本 勇）

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。

## 円すいはめあい方式

B 0616-1996

## System of cone fits

1. 適用範囲 この規格は、テーパ比 $\frac{1}{3} \sim \frac{1}{500}$ 、円すい長さ6 mmを超え630 mm以下、円すい直径500 mm以下で、JIS B 0614で規定している円すい直径公差による方法(方法1)に従って公差を指定した、円すい部品に適用する円すいはめあい方式について規定する。

なお、基準変位置及びはめあい変位置の計算は、附属書による。

備考1. この規格の引用規格を、次に示す。

JIS B 0154 円すい用語

JIS B 0401 寸法公差及びはめあい

JIS B 0612 円すいテーパ

JIS B 0614 円すい公差方式

2. この規格の対応国際規格を、次に示す。

ISO 5166 : 1982 System of cone fits for cones from C=1 : 3 to 1 : 500, lengths from 6 to 630 mm and diameters up to 500 mm

2. 用語の定義 この規格で用いる主な用語の定義は、JIS B 0154、JIS B 0401及びJIS B 0614によるほか、次による。

(1) 基準平面 基準円すい直径を決定する円すいの軸直角断面の平面(図1参照。)

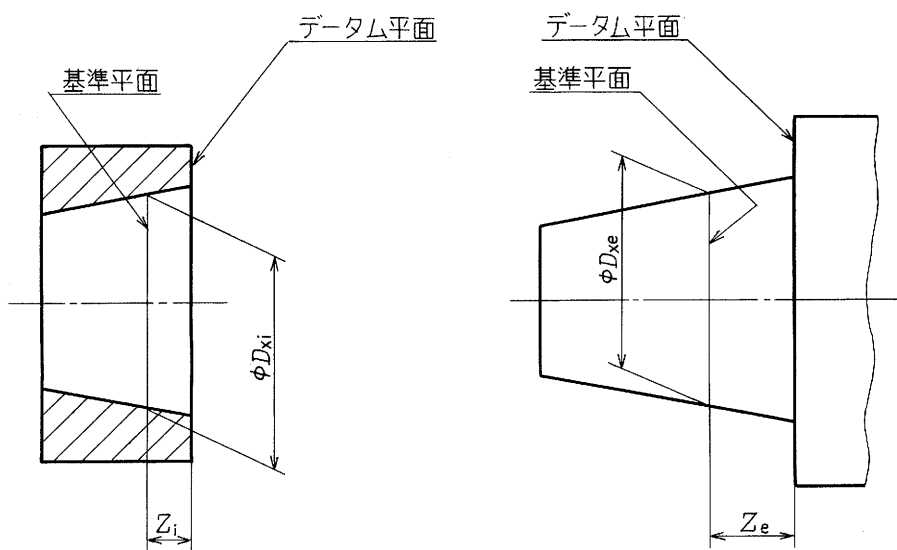
(2) データム平面 円すい軸線に直角な平面で、基準平面の軸方向位置、又は一つの円すいとはめ合わせる他の円すいとの軸方向位置を決定するのに用いる平面(図1、図3及び図4参照。)

備考 円すいの基準平面とデータム平面とは、一致することもある。

図1 円すいの大端面をデータム平面とする場合のデータム間隔

(a) 内円すい

(b) 外円すい



$$D_{xi} = D_{xe}$$