

JIS

刃先交換チップの呼び記号の付け方

JIS B 4120 : 2013

(JCTMA/JSA)

平成 25 年 11 月 20 日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

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)	高 増 潔	東京大学
(委員)	相 羽 繁 生	株式会社東郷製作所 (一般社団法人日本ばね工業会)
	市 川 直 樹	独立行政法人産業技術総合研究所
	大 橋 宣 俊	日本ねじ研究協会
	高 辻 利 之	独立行政法人産業技術総合研究所 (東京電機大学)
	田 淵 宏 政	一般社団法人日本バルブ工業会
	千 葉 誠	一般社団法人日本フルードパワー工業会
	遠 山 史 雄	一般社団法人日本ベアリング工業会
	堀 功	日本工具工業会
	宮 島 義 嗣	大阪機工株式会社 (一般社団法人日本工作機械工業会)

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：昭和 60.9.1 改正：平成 25.11.20

官 報 公 示：平成 25.11.20

原 案 作 成 者：超硬工具協会

(〒101-0032 東京都千代田区岩本町 2-5-11 岩本町 T・I ビル TEL 03-3851-1943)

一般財団法人日本規格協会

(〒107-8440 東京都港区赤坂 4-1-24 TEL 03-5770-1571)

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準部会 (部会長 稲葉 敦)

審議専門委員会：機械要素技術専門委員会 (委員長 高増 潔)

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 基準認証ユニット産業基盤標準化推進室 (〒100-8901 東京都千代田区霞が関 1-3-1) 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。

目 次

	ページ
序文	1
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 用語及び定義	1
4 呼び記号の構成要素及び配列順序	4
5 必須記号	5
5.1 形状記号	5
5.2 逃げ角記号	5
5.3 等級記号	6
5.4 溝・穴記号	7
5.5 切れ刃長さ又は内接円記号	9
5.6 厚さ記号	10
5.7 コーナ記号	11
6 任意記号	13
6.1 一般	13
6.2 主切れ刃の状態記号	13
6.3 勝手記号	13
6.4 補足記号	14
附属書 JA (参考) JIS と対応国際規格との対比表	15
解 説	17

まえがき

この規格は、工業標準化法第 14 条によって準用する第 12 条第 1 項の規定に基づき、超硬工具協会（JCTMA）及び一般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、経済産業大臣が改正した日本工業規格である。

これによって、**JIS B 4120:1998** 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。経済産業大臣及び日本工業標準調査会は、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。

刃先交換チップの呼び記号の付け方

Indexable inserts for cutting tools—Designation

序文

この規格は、2012年に第5版として発行されたISO 1832を基とし、対応国際規格には規定されていない用語及び定義並びにコーナ半径0.1 mm以下の呼び記号を追加し、呼び記号の構成及び配列順序、その他一部の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、対応国際規格を変更している事項である。変更の一覧表にその説明を付けて、**附属書 JA** に示す。

1 適用範囲

この規格は、切削用超硬質工具材料を用いる刃先交換チップ（以下、チップという。）の呼び記号の付け方について規定する。

注記 この規格の対応国際規格及びその対応の程度を表す記号を、次に示す。

ISO 1832:2012, Indexable inserts for cutting tools—Designation (MOD)

なお、対応の程度を表す記号“MOD”は、ISO/IEC Guide 21-1に基づき、“修正している”ことを示す。

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。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS B 0107 バイト用語

JIS B 0170 切削工具用語（基本）

JIS B 0172 フライス用語

JIS Z 8401 数値の丸め方

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語の定義は、**JIS B 0107**、**JIS B 0170** 及び **JIS B 0172** によるほか、次による。

3.1

メートル系

チップ各部の寸法をミリメートル単位で表し、その値を個々に規定した方法で記号として用いた呼称。

3.2

インチ系

チップ各部の寸法をインチ単位の分数で表し、その分数を個々に規定した方法で記号として用いた呼称。