

# JIS

## 刃先交換チップ用ホルダー 角シャンクの形状・寸法－第1部：一般事項

JIS B 4126-1 : 2016

(JTA/JSA)

平成 28 年 11 月 21 日 制定

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第一部会 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
	浅 井 邦 裕	オーエスジー株式会社
	市 川 直 樹	国立研究開発法人産業技術総合研究所
	大 西 賢 治	OKK 株式会社
	川 井 謙 一	横浜国立大学名誉教授
	渋谷 眞 人	東京工芸大学
	千 葉 誠	一般社団法人日本フルードパワー工業会
	長 塚 淳	株式会社ニコン
	平 井 亜紀子	国立研究開発法人産業技術総合研究所

---

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 28.11.21

官 報 公 示：平成 28.11.21

原 案 作 成 者：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 TEL 03-3526-6200)

一般財団法人日本規格協会

(〒108-0073 東京都港区三田 3-13-12 三田 MT ビル TEL 03-4231-8530)

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準第一部会 (部会長 酒井 信介)

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 国際標準課 (〒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 一般事項	3
4 寸法	5
4.1 シャンクの高さ, シャンクの幅, 刃先の高さ及び工具の全長の寸法許容差	5
4.2 頭部の長さ	6
4.3 刃先距離及び寸法許容差	7
5 寸法の決め方	7
5.1 切れ刃のコーナ	7
5.2 マスタチップのコーナ半径 $r_c$	9
5.3 工具の全長 $l_1$	9
5.4 刃先距離 $f$	9
5.5 刃先の高さ $h_1$	9
5.6 許容差	10
5.7 寸法 $a$	10
5.8 補正值 $x$ 及び $y$	10
6 製品の定義及び表記	14
7 製品の範囲	14
8 表示	14
附属書 A (参考) JIS B 4126-1～JIS B 4126-15 及び JIS B 4126-45 と ISO/TS 13399-2 及び ISO/TS 13399-3 との記号表示の関係	15
附属書 JA (参考) ホルダの材料, 硬さ及び試験方法	16
附属書 JB (参考) JIS と対応国際規格との対比表	18
解 説	20

## 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、日本機械工具工業会（JTA）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 4126:1998** は廃止され、その一部を分割して制定した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。

**JIS B 4126** の規格群には、次に示す部編成がある。

- JIS B 4126-1** 第 1 部：一般事項
- JIS B 4126-2** 第 2 部：切れ刃の形状記号 A
- JIS B 4126-3** 第 3 部：切れ刃の形状記号 B
- JIS B 4126-4** 第 4 部：切れ刃の形状記号 D
- JIS B 4126-5** 第 5 部：切れ刃の形状記号 F
- JIS B 4126-6** 第 6 部：切れ刃の形状記号 G
- JIS B 4126-7** 第 7 部：切れ刃の形状記号 J
- JIS B 4126-8** 第 8 部：切れ刃の形状記号 K
- JIS B 4126-9** 第 9 部：切れ刃の形状記号 L
- JIS B 4126-10** 第 10 部：切れ刃の形状記号 N
- JIS B 4126-11** 第 11 部：切れ刃の形状記号 R
- JIS B 4126-12** 第 12 部：切れ刃の形状記号 S
- JIS B 4126-13** 第 13 部：切れ刃の形状記号 T
- JIS B 4126-14** 第 14 部：切れ刃の形状記号 H
- JIS B 4126-15** 第 15 部：切れ刃の形状記号 V
- JIS B 4126-45** 第 45 部：切れ刃の形状記号 E

# 刃先交換チップ用ホルダ—角シャンクの形状・寸法—

## 第 1 部：一般事項

### Tool holders with rectangular shank for indexable inserts— Part 1: General survey

#### 序文

この規格は、2014 年に第 2 版として発行された ISO 5610-1 を基に、我が国の実情を反映し、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 JB に示す。

#### 1 適用範囲

この規格は、刃先交換チップ（以下、チップという。）を保持する正方形又は長方形断面のシャンクをもつ、旋削及び倣い加工に使用する刃先交換チップ用ホルダ（以下、ホルダという。）について規定する。

注記 1 ホルダの材料、硬さ及び試験方法を参考として附属書 JA に記載する。

注記 2 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 5610-1:2014, Tool holders with rectangular shank for indexable inserts—Part 1: General survey, correlation and determination of dimensions (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 4120 刃先交換チップの呼び記号の付け方

JIS B 4121 刃先交換チップ

JIS B 4125 刃先交換チップ用ホルダ—角シャンク及びカートリッジの呼び記号の付け方

注記 対応国際規格：ISO 5608, Turning and copying tool holders and cartridges for indexable inserts—Designation (MOD)

JIS B 4126-2 刃先交換チップ用ホルダ—角シャンクの形状・寸法—第 2 部：切れ刃の形状記号 A

注記 対応国際規格：ISO 5610-2, Tool holders with rectangular shank for indexable inserts—Part 2: Style A (MOD)