

JIS

刃先交換チップ用ホルダー 丸シャンク内径旋削用の形状・寸法― 第1部：呼び記号の付け方及び一般事項

JIS B 4129-1 : 2020

(JTA/JSA)

令和2年1月20日 制定

日本産業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

日本産業標準調査会標準第一部会 構成表

	氏名	所属
(部会長)	酒井 信介	横浜国立大学
(委員)	伊藤 弘	国立研究開発法人建築研究所
	宇治 公隆	首都大学東京 (公益社団法人土木学会)
	大石 美奈子	公益社団法人日本消費生活アドバイザー・コンサルタント・相談員協会
	大瀧 雅寛	お茶の水女子大学
	奥田 慶一郎	一般社団法人日本建材・住宅設備産業協会
	奥野 麻衣子	三菱UFJ リサーチ&コンサルティング株式会社
	鎌田 実	東京大学
	木村 一弘	国立研究開発法人物質・材料研究機構
	木村 たま代	主婦連合会
	佐伯 誠治	一般財団法人日本船舶技術研究協会
	佐伯 洋	一般社団法人日本鉄道車輛工業会
	椎名 武夫	千葉大学
	高増 潔	東京大学
	千葉 光一	関西学院大学
	寺澤 富雄	一般社団法人日本鉄鋼連盟
	奈良 広一	独立行政法人製品評価技術基盤機構
	西江 勇二	一般財団法人研友社
	福田 泰和	一般財団法人日本規格協会
	星川 安之	公益財団法人共用品推進機構
	槇 徹雄	東京都市大学
	棟近 雅彦	早稲田大学
	村垣 善浩	東京女子医科大学
	山田 陽滋	名古屋大学
	山内 正剛	国立研究開発法人量子科学技術研究開発機構放射線医学総合研究所
	和辻 健二	一般社団法人日本自動車工業会

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：令和 2.1.20

官 報 掲 載 日：令和 2.1.20

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：日本産業標準調査会 標準第一部会 (部会長 酒井 信介)

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、日本産業規格は、産業標準化法の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までに日本産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 用語及び定義並びに呼び記号	2
4 記号	3
4.1 シャンクの様式記号－記号 1	3
4.2 シャンクの直径記号－記号 2	3
4.3 工具全長記号－記号 3	3
4.4 構造記号－記号 4	4
4.5 チップの形状記号－記号 5	4
4.6 切れ刃の形状記号－記号 6	5
4.7 チップの逃げ角記号－記号 7	5
4.8 勝手記号－記号 8	6
4.9 チップの切れ刃長さ記号－記号 9	6
4.10 シャンクの断面形状記号－記号 10－フラットの数	7
5 形状一覧	8
6 寸法	10
6.1 シャンクの直径 d_1 、刃先距離 f 及び工具全長 l_1	10
6.2 シャンクの断面形状	11
7 寸法の決め方	11
7.1 切れ刃のコーナ	11
7.1.1 基準点 K	11
7.1.2 仮想シャープコーナ T	12
7.2 マスタチップのコーナ半径	12
7.3 工具全長 l_1	13
7.4 刃先距離 f	13
7.5 許容差	13
7.6 寸法 a	13
7.7 補正值 x 及び補正值 y	14
8 製品の定義及び表記	16
9 材料	17
10 製品の範囲	17
11 表示	17
附属書 A (参考) JIS B 4129-1～JIS B 4129-6 及び ISO/TS 13399-2～ISO/TS 13399-3 との記号表示の関係	18

	ページ
附属書 JA (参考) ホルダの材料, 硬さ及び測定方法	20
参考文献	21
附属書 JB (参考) JIS と対応国際規格との対比表	22
解 説	25

まえがき

この規格は、産業標準化法第 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、産業標準原案を添えて日本産業規格を制定すべきとの申出があり、日本産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産業規格である。これによって、**JIS B 4128:1998** 及び **JIS B 4129:1998** 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産業標準調査会は、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 4129 の規格群には、次に示す部編成がある。

- JIS B 4129-1** 第 1 部：呼び記号の付け方及び一般事項
- JIS B 4129-2** 第 2 部：切れ刃の形状記号 F
- JIS B 4129-3** 第 3 部：切れ刃の形状記号 K
- JIS B 4129-4** 第 4 部：切れ刃の形状記号 L
- JIS B 4129-5** 第 5 部：切れ刃の形状記号 U
- JIS B 4129-6** 第 6 部：切れ刃の形状記号 Q

白 紙

刃先交換チップ用ホルダー— 丸シャンク内径旋削用の形状・寸法— 第 1 部：呼び記号の付け方及び一般事項

Tool holders for internal turning with cylindrical shank for indexable inserts— Part 1: Designation, styles, dimensions and calculation for corrections

序文

この規格は、2012 年に第 1 版として発行された ISO 5609-1 を基とし、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産業規格である。

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。また、附属書 JA は対応国際規格にはない事項である。

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。）を保持する丸シャンク内径旋削用のホルダ（以下、ホルダという。）形状、寸法及び呼び記号の付け方並びに一般事項について規定する。

注記 1 ホルダの材料、硬さ及び測定方法を、参考として附属書 JA に記載する。

注記 2 JIS B 4129-1～JIS B 4129-6 及び ISO/TS 13399-2～ISO/TS 13399-3 との記号表示の関係を附属書 A に記載する。

注記 3 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 5609-1:2012, Tool holders for internal turning with cylindrical shank for indexable inserts—Part 1: Designation, styles, dimensions and calculation for corrections (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 B 0405 普通公差—第 1 部：個々に公差の指示がない長さ寸法及び角度寸法に対する公差

注記 対応国際規格：ISO 2768-1, General tolerances—Part 1: Tolerances for linear and angular