

# JIS

## 2面拘束形中空テーパシャンク及び主軸端— 第1部：中空テーパシャンク—寸法

JIS B 6064-1 : 2013

(ISO 12164-1 : 2001)

(JMAA/JSA)

平成 25 年 12 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 産業オートメーション技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	高 田 祥 三	早稲田大学
(委員)	西 條 広 一	オークマ株式会社
	齋 藤 明 徳	日本大学
	田 中 文 基	北海道大学
	出 町 公 二	横河電機株式会社
	播 磨 太 郎	三菱電機株式会社
	平 岡 弘 之	中央大学
	藤 田 俊 弘	IDEC 株式会社
	増 田 良 介	東海大学
	松 田 三知子	神奈川工科大学
	三 角 進	株式会社日研研究所
	森 脇 俊 道	摂南大学

---

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 19.3.20 改正：平成 25.12.20

官 報 公 示：平成 25.12.20

原 案 作 成 者：一般社団法人日本工作機器工業会

(〒105-0011 東京都港区芝公園 3-5-8 機械振興会館 TEL 03-3431-4103)

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 標準部会 (部会長 稲葉 敦)

審議専門委員会：産業オートメーション技術専門委員会 (委員長 高田 祥三)

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 基準認証ユニット情報電気標準化推進室 (〒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 寸法	2
3.1 一般	2
3.2 中空テーパシャンク-A形	2
3.3 中空テーパシャンク-C形	4
4 設計	7
4.1 データチップ用穴	7
4.2 オリエンテーション用ノッチ	7
4.3 クランプ力	7
4.4 手動クランプ用穴	7
5 表示	7
附属書 A (規定) 逃げ詳細	9
附属書 B (参考) 使用推奨条件	10
解 説	13

## 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、一般社団法人日本工作機器工業会（JMAA）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 6064-1:2007** 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。

**JIS B 6064** の規格群には、次に示す部編成がある。

**JIS B 6064-1** 第 1 部：中空テーパシャンク一寸法

**JIS B 6064-2** 第 2 部：主軸端一寸法

**JIS B 6064-3** 第 3 部：静止工具用中空テーパシャンク一寸法

**JIS B 6064-4** 第 4 部：静止工具用主軸端一寸法

## 2 面拘束形中空テーパシャンク及び主軸端— 第 1 部：中空テーパシャンク—寸法

### Hollow taper interface with flange contact surface— Part 1: Shanks—Dimensions

#### 序文

この規格は、2001 年に第 1 版として発行された **ISO 12164-1** を基に、技術的内容及び構成を変更することなく作成した日本工業規格である。

#### 1 適用範囲

この規格は、工作機械（例えば、ターニングセンタ、マシニングセンタ、研削盤）に適用する 2 面拘束形中空テーパシャンク（以下、中空テーパシャンクという。）の寸法について規定する。シャンクの大きさの範囲についても規定する。

この規格は、二つの形式の中空テーパシャンクについて規定する。A 形は、自動工具交換用の V 溝が付いたフランジである。この中空テーパシャンクは、手動で交換することもできる。C 形は、フランジに V 溝がなく、手動だけで交換する。A 形及び C 形の中空テーパシャンク部にある穴を使って手動でクランプできる。

トルクは、摩擦だけでなく、キーを介してシャンク端に伝達する。

**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 12164-1:2001**, Hollow taper interface with flange contact surface—Part 1: Shanks—Dimensions (IDT)

なお、対応の程度を表す記号“IDT”は、**ISO/IEC Guide 21-1** に基づき、“一致している”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 0021** 製品の幾何特性仕様（GPS）—幾何公差表示方式—形状、姿勢、位置及び振れの公差表示方式

**注記** 対応国際規格：**ISO 1101**, Geometrical Product Specifications (GPS)—Geometrical tolerancing—Tolerances of form, orientation, location and run-out (MOD)

**JIS B 0028** 製図—寸法及び公差の表示方式—円すい

**注記** 対応国際規格：**ISO 3040**, Technical drawings—Dimensioning and tolerancing—Cones (MOD)

**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