

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、社団法人日本工作機械工業会(JMTBA)／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 6131:1967** は改正され、この規格に置き換えられる。

この規格の一部が、技術的性質をもつ特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権、又は出願公開後の実用新案登録出願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、このような技術的性質をもつ特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権、又は出願公開後の実用新案登録出願にかかわる確認について、責任はもたない。

B 6131 : 2004 (ISO 213 : 1982)

目 次

	ページ
序文	1
1. 適用範囲	1
2. 寸法	1
3. 代替寸法	2

日本工業規格

JIS
B 6131 : 2004

工作機械—旋盤用刃物台のバイト取付部の寸法

Machine tools—Lathe tool posts—Overall internal height

1. 適用範囲 この規格は、主軸中心の水平高さから旋盤用刃物台のバイト取付各部までの高さ寸法について規定する。
2. 寸法
 - 2.1 主軸中心の水平面高さからバイト取付各部までの高さ寸法は、旋盤の最大動力に適した最も強度のある標準工具の高さ h とする。
 - 2.2 寸法は、ミリメートルで示し、刃物台とバイトとの完全な互換性を保持するために規定する。

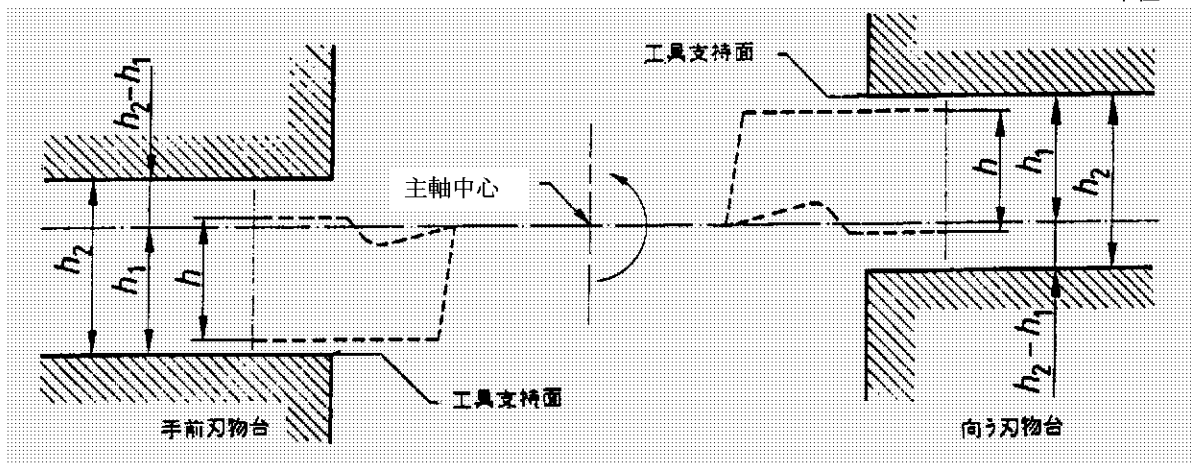
この条件を満たすため、高さ h_1 (工具支持面から主軸中心の水平面までの高さ) は、バイトの高さ h より少し大きくして約 $1.1h$ とする。

相当な回数の再研削によってバイトの刃先の高さが減少した後にも、そのバイトが使用できるように十分な余裕を与えるためバイト取付部の高さ h_2 は、高さ h_1 より約 $0.5h$ 大きくとる。
 - 2.3 上記の規定は、一般的に新しい工具刃先がバイトの上面と同じ高さのとき、手前刃物台と同様に向う刃物台においても有効である。

向う刃物台において、新品の内から工具の上面より明らかに刃先が低いようなヘールバイトを使用するような特殊な設計がされている場合、代替方法を適用する。この場合、ヘールバイトの摩耗代に十分な余裕をもたせるため、高さ h_1 は変更せずに、バイト取付部の高さ h_2 を約 $0.4h$ 高くする。
 - 2.4 旋盤の最大能力の際に用いる最も強度のある標準工具の高さ h を規定し、次の表 1 の数値をバイト取付部の寸法に適用することが望ましい。

表 1 寸法

单位 mm



使用できるバイトシャ ンク部の高さ	工具支持面から主軸中 心までの高さの距離	工具支持面の反対面か ら主軸中心までの高さ の距離
H	h_1	$h_2 - h_1$
6	7	3
8	9	3.5
10	11	5
12	14	6
16	18	7
20	22	10
25	28	12
32	36	14
40	45	18
50	56	24

備考 すべての公差は、 h_1 及び $h_2 - h_1$ の両方とも“正（プラス）”にする。

3. 代替寸法

3.1 表 1 の上から三つの寸法は、許容されるならば、 $h_2 - h_1$ は変えず、 h_1 は以下の最小値とする。

$h=6$ のとき $h_1=6.35$

$h=8$ のとき $h_1=8$

$h=10$ のとき $h_1=10$

3.2 ヘールバイトに合う特別な向う刃物台の場合、表中の数値の代わりに h_2 は、約 $2h$ とする。