

B 6337: 1998

まえがき

この規格は、工業標準化法に基づいて、日本工業標準調査会の審議を経て、通商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 6337-1993** は改正され、この規格に置き換えられる。

今回の改正では、**ISO 8526-1** 及び **ISO 8526-2** との整合のための一部改正及び様式の変更である。

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出願に抵触する可能性があることに注意を喚起する。通商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出願にかかわる確認について、責任はもたない。

この **JIS B 6337** には、次に示す附属書がある。

- 附属書 1 (規定) ねじ穴付き又は T 溝付きパレット以外の上面の形状・寸法
- 附属書 2 (規定) 位置決め用テーパ穴の形状・寸法
- 附属書 3 (参考) エッジロケータの形状・寸法

日本工業規格

JIS
B 6337: 1998

工作機械用パレット—形状・寸法

Workholding pallets for machine tools—Dimensions

序文 この規格は、1990年に第1版として発行された ISO 8526-1, Modular units for machine tools—Workholding pallets—Part 1: Workholding pallets up to 800 mm nominal size 及び1990年に第1版として発行された ISO 8526-2, Modular units for machine tools—Workholding pallets—Part 2: Workholding pallets over 800 mm nominal size を元に、一部を除き技術的内容を変更することなく編集し、一体として作成した日本工業規格である。

なお、この規格で、点線の下線を施してある箇所は、原国際規格にはない事項又は変更した事項である。

1. 適用範囲 この規格は、工作機械への工作物の取付け及び工作機械間の工作物の搬送に使用する、呼び寸法 320mm から 2 000mm までのパレットの形状及び寸法について規定する。

備考 この規格の対応国際規格を、次に示す。

ISO 8526-1 : 1990 Modular units for machine tools—Workholding pallets—Part 1 : Workholding pallets up to 800 mm nominal size

ISO 8526-2 : 1990 Modular units for machine tools—Workholding pallets—Part 2 : Workholding pallets over 800 mm nominal size

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。これらの規格は、記載の発効年の版だけがこの規格の規定を構成するものであって、その後の改正版・追補には適用しない。

JIS B 0205 : 1982 メートル並目ねじ

備考 この規格は、ISO 68 : 1973 ISO general purpose screw threads—Basic profile の一部に相当する。

JIS B 0405 : 1991 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

備考 ISO 2768-1 : 1989 General tolerances—Part 1 : Tolerances for linear and angular dimensions without individual tolerance indications が、この規格と一致している。

JIS B 0952 : 1987 T 溝

JIS B 0953 : 1987 T 溝の間隔

備考 これらの2規格は、ISO 299 : 1987 Machine tool tables—T-slots and corresponding bolts に相当する。

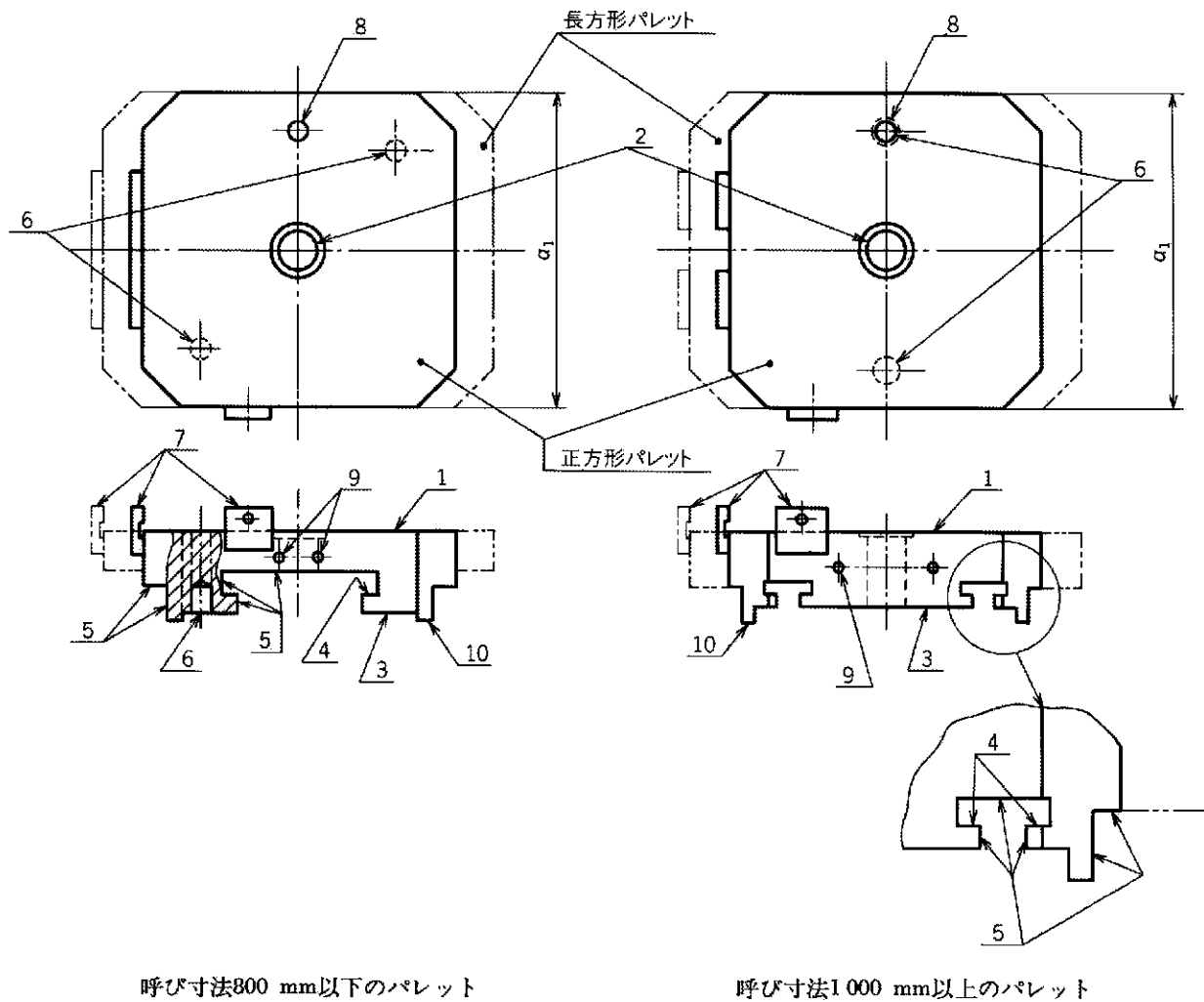
3. 呼び寸法及び主要部の名称

3.1 呼び寸法 呼び寸法は、**図 1** に示す寸法 a_1 で表す。

3.2 主要部の名称 この規格で使用するパレットの主要部の名称は、**表 1** 及び**図 1** による。

表 1 主要部の名称

番号	名称	対応英語
1	パレット上面	top surface of pallet
2	パレット中心穴	center hole
3	パレット取付け基準面	location surface
4	パレット締付け面	clamping surface
5	搬送面	transportation slide surface
6	パレット位置決め穴	location hole
7	エッジロケータ (取り付ける場合)	edge locator (when fitted)
8	心出し穴 (設ける場合)	alignment hole (when provided)
9	搬送用フック取付け穴	fixing holes for latch mechanism
10	搬送面 (定置面)	Restingsurface



呼び寸法800 mm以下のパレット

呼び寸法1 000 mm以上のパレット

図 1 パレットの主要部の名称

4. 主要部の寸法 パレットの主要部の寸法は、呼び寸法 800mm 以下は表 2 に、呼び寸法 1 000mm 以上は表 3 による。

なお、個々に公差の指示がない長さ寸法に対する公差は、JIS B 0405 の中級とする。

表 2 呼び寸法 800mm 以下のパレットの寸法

単位 mm

寸法	呼び寸法×長さ										
	$a_1 \times a_1$ 320×320	$a_1 \times a_2$ 320×400	$a_1 \times a_1$ 400×400	$a_1 \times a_2$ 400×500	$a_1 \times a_1$ 500×500	$a_1 \times a_2$ 500×630	$a_1 \times a_1$ 630×630	$a_1 \times a_2$ 630×800	$a_1 \times a_1$ 800×800	$a_1 \times a_2$ 800×1000	
$b_1 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	290		340		430		540		670		
$b_2 \begin{smallmatrix} +0.5 \\ 0 \end{smallmatrix}$	272		300		380		480		600		
b_3	$200 \begin{smallmatrix} +1 \\ 0 \end{smallmatrix}$				$260 \begin{smallmatrix} +1.6 \\ 0 \end{smallmatrix}$		$340 \begin{smallmatrix} +1.6 \\ 0 \end{smallmatrix}$		$420 \begin{smallmatrix} +1.6 \\ 0 \end{smallmatrix}$		
$b_4 \begin{smallmatrix} +0.5 \\ 0 \end{smallmatrix}$	160				220		300		380		
$C^{(1)}$	40		50		60		70		100		
$d_1 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	400		500		630		800		1 000		
$d_2 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	466.5		583		736		938		1 166		
$d_3 \begin{smallmatrix} +0.013 \\ 0 \end{smallmatrix}$	25				30		35				
d_4 (任意)	55										
$d_5 H6^{(2)}$	50										
$d_6 H7^{(3)}$	20					25					
d_7	M10		M12				M16				
$d_8^{(4)}$	11		13.5				17.5				
e_1	120		125		160		200		250		
$e_2 \pm 0.01$	240		250		320		400		500		
f	0.01		0.015		0.02		0.025				
g	0.01										
i	0.01				0.02						
$h_1 \pm 0.5$	95		115		125		150		170		
$h_2 \pm 0.02$	90		105		115		140		160		
$h_3 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.25 \end{smallmatrix}$	20		25				30				
$h_4 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.25 \end{smallmatrix}$	45		50		60		75		95		
$h_5 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.25 \end{smallmatrix}$	65		70		80		95		115		
h_6	44		49		59		74		94		
h_7 (最小)	20		25				30				
$l_1 \pm 0.013^{(5)}$	AP	100		150		200				300	
	GP	125		160		200		250		320	
$l_2^{(6)}$	AP	50				100					
	GP	63		80		100		126		160	
$m_1^{(7)}$	12		14				18				
$m_2 H8$	12		14				18				
m_3	8										
n	20		23				30				
$t_1 \begin{smallmatrix} +1 \\ 0 \end{smallmatrix}$ (最小)	20		22				30				

注(1) 四隅の面は、 d_1 寸法又は d_2 寸法の円弧でもよい。

(2) パレット中心穴にプッシュをはめてもよい。

(3) 心出し穴 d_6 の深さは、任意とする。

(4) パレット上面のねじ穴の逃げ寸法 $d_8 \times 0.5$ は、主にねじを保護するためのものである。切りくず(屑)の侵入を防ぐために、ねじ穴に頭付きプラグを挿入してもよい。この場合、プラグの頭に合わせるために逃げ寸法を修正してもよい。ストレートプラグを使用するときには、この寸法は変えなくてもよい。

(5) AP 及び GP はそれぞれ等差数列及び等比数列を表し、寸法は、このいずれかを選択する。

(6) 長方形パレットでは、外側のねじ穴間隔は、呼び間隔 l_1 の $\frac{1}{2}$ にしなければならない。

(7) m_1 の公差は、基準 T 溝については H8, その他の T 溝については、H12 とする。

表3 呼び寸法1000mm以上のパレットの寸法

単位 mm

寸法	呼び寸法×長さ								
	$a_1 \times a_1$ 1 000×1 000	$a_1 \times a_2$ 1 000×1 250	$a_1 \times a_1$ 1 250×1 250	$a_1 \times a_2$ 1 250×1 600	$a_1 \times a_1$ 1 600×1 600	$a_1 \times a_2$ 1 600×2 000	$a_1 \times a_1$ 2 000×2 000	$a_1 \times a_2$ 2 000×2 500	
$b_1 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	900		1 110		1 400		1 700		
$b_2 \begin{smallmatrix} +1 \\ 0 \end{smallmatrix}$	840		1 030		1 300		1 580		
$b_3 \pm 0.5$	630		800		1 000		1 250		
$c^{(1)}$	125		125		200		250		
$d_1 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	1 250		1 600		2 000		2 500		
$d_2 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	1 458		1 886		2 332		2 916		
$d_3 H7$	50		80						
d_4 (任意)	110								
$d_5 H7^{(2)}$	100								
$d_6 H7^{(3)}$	25								
d_7	M20				M24				
$d_8^{(4)}$	22				26				
d_9	55		85						
d_{10}	50		80						
e_1	400		500		675		875		
$e_2 \pm 0.01$	800		1 000		1 350		1 750		
f	0.025				0.03		0.04		
g	0.02								
i	0.03				0.05		0.06		
$h_1 \pm 0.5$	200		230		260		290		
h_2	19 ± 0.03		220 ± 0.03		250 ± 0.04		280 ± 0.04		
$h_3 \pm 0.5$	140		170		200				
$h_4 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	125		155		185		215		
$l_1 \pm 0.025^{(5)}$	400		500		675		875		
$l_2^{(6)}$	AP	100				200			
	GP	100		125		160		200	
$m_1^{(7)}$	22				28				
$m_2 H8$	22								
m_3	12								
$n \begin{smallmatrix} +1 \\ 0 \end{smallmatrix}$	38				48				
$t_1 \begin{smallmatrix} +1 \\ 0 \end{smallmatrix}$ (最小)	35				410				

注(1) 四隅の面は、 d_1 寸法又は d_2 寸法の円弧でもよい。

(2) パレット中心穴にブシュをはめてもよい。

(3) パレット上面のねじ穴の逃げ寸法 $d_8 \times 0.5$ は、主にねじを保護するためのものである。切りくず(屑)の侵入を防ぐために、ねじ穴に頭付きプラグを挿入してもよい。この場合、プラグの頭に合わせるために逃げ寸法を修正してもよい。ストレートプラグを使用するときには、この寸法は変えなくてもよい。

(4) AP及びGPはそれぞれ等差数列及び等比数列を表し、寸法は、このいずれかを選択する。

(5) m_1 の公差は、基準T溝についてはH8、その他のT溝についてはH12とする。

(6) d_6 がパレット上面の心出し穴として使用され、貫通穴でない場合には、その深さは任意とする。 d_6 が単に逃げ穴として使用される場合は、公差を表示しなくてもよい。

(7) l_1 は、心出し穴中心とパレット中心との距離。

5. パレット上面

5.1 四隅の面 パレットの四隅の面は、表 2 又は表 3 に示す c 寸法のとおりに面取りする。ただし、四隅の面は、表 2 及び表 3 に示す d_1 寸法又は d_2 寸法の円弧でもよい。

5.2 ねじ穴及び T 溝 パレット上面には、ねじ穴及び T 溝を設ける。ねじ穴及び T 溝の間隔は、表 2 又は表 3 による (JIS B 0953 参照)。ただし、必要がなければ、ねじ穴及び T 溝を設けなくてもよい。

備考 パレット上面には、放射状に T 溝を設けてもよい。その形状及び寸法は、附属書 1 による。

5.3 パレット上面の種類 パレット上面の種類は、次の 6 種類とする。

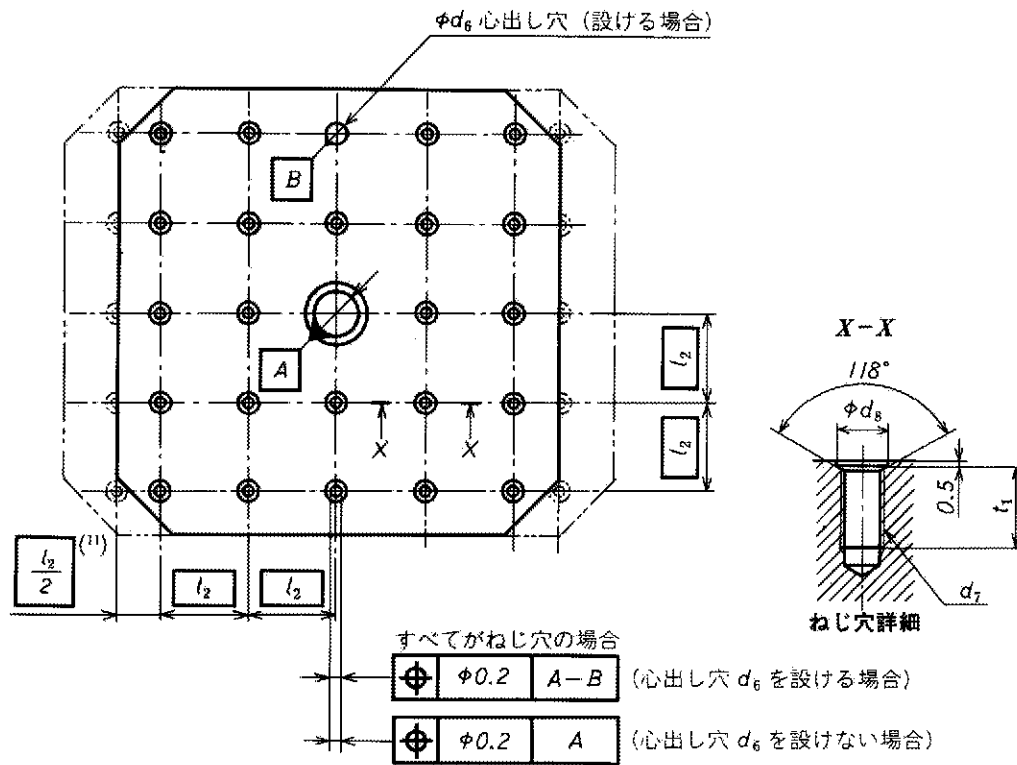
- 1 形：ねじ穴付き (図 2 参照)
- 2 形：T 溝付き (図 3 参照)
- 3 形：T 溝及び直交基準溝付き (図 4 参照)
- 4 形：ねじ穴、T 溝なし (附属書 1 図 1 参照)
- 5 形：放射状 T 溝付き (附属書 1 表 1 参照)
- 6 形：放射状複列 T 溝付き (附属書 1 表 2 参照)

5.4 パレット中心穴 パレット中心穴は、設けなければならない。この中心穴は、パレットへの工作物の位置決め穴、又はパレットの加工の基準穴として使用してもよい (図 1 参照)。図 5 及び図 6 に示す座ぐり穴 d_4 を設ける場合、その深さはパレットの基準 T 溝又は直交基準溝よりも深くする。

5.5 心出し穴 図 5 及び図 6 に示す心出し穴 4 は、パレットへの工作物、取付け具の位置決め穴又はパレットの加工の基準穴として使用してもよい⁽⁴⁰⁾。

注⁽⁴⁰⁾ 切りくず (屑) 及び切削液の底面への侵入を防ぐための手段を講じなければならない。

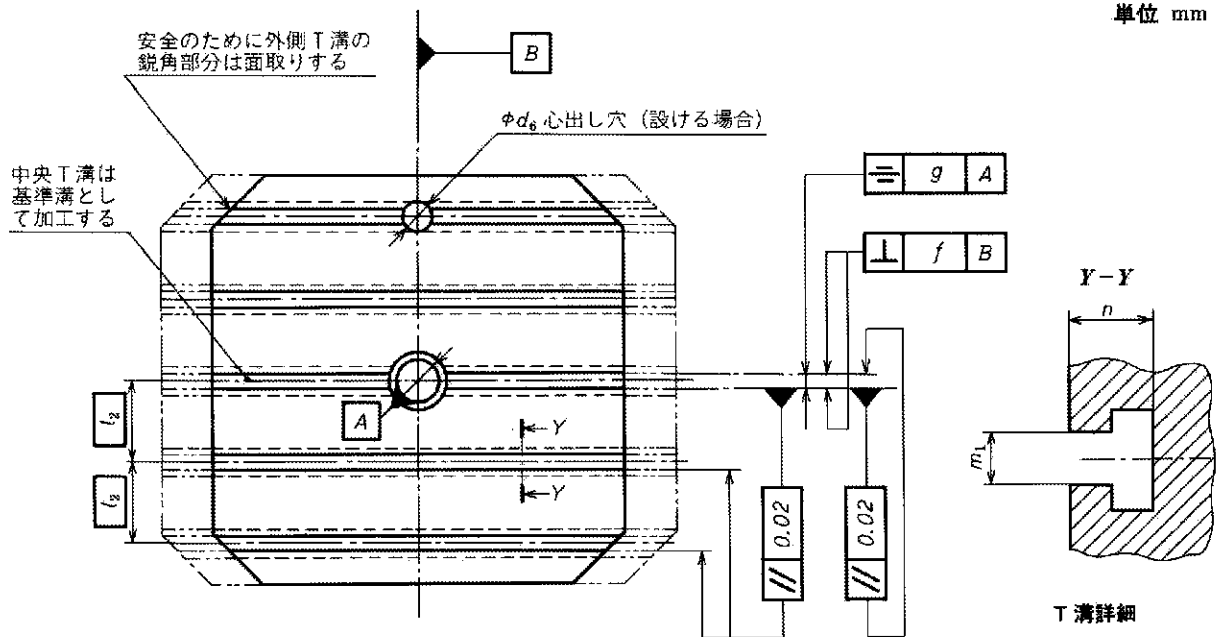
単位 mm



注(1) 呼び寸法1 000mm 以上のパレットでは、 $\frac{l_2}{2}$ を、 l_2 とする。

備考 ねじの形状及び寸法は、JIS B 0205による。

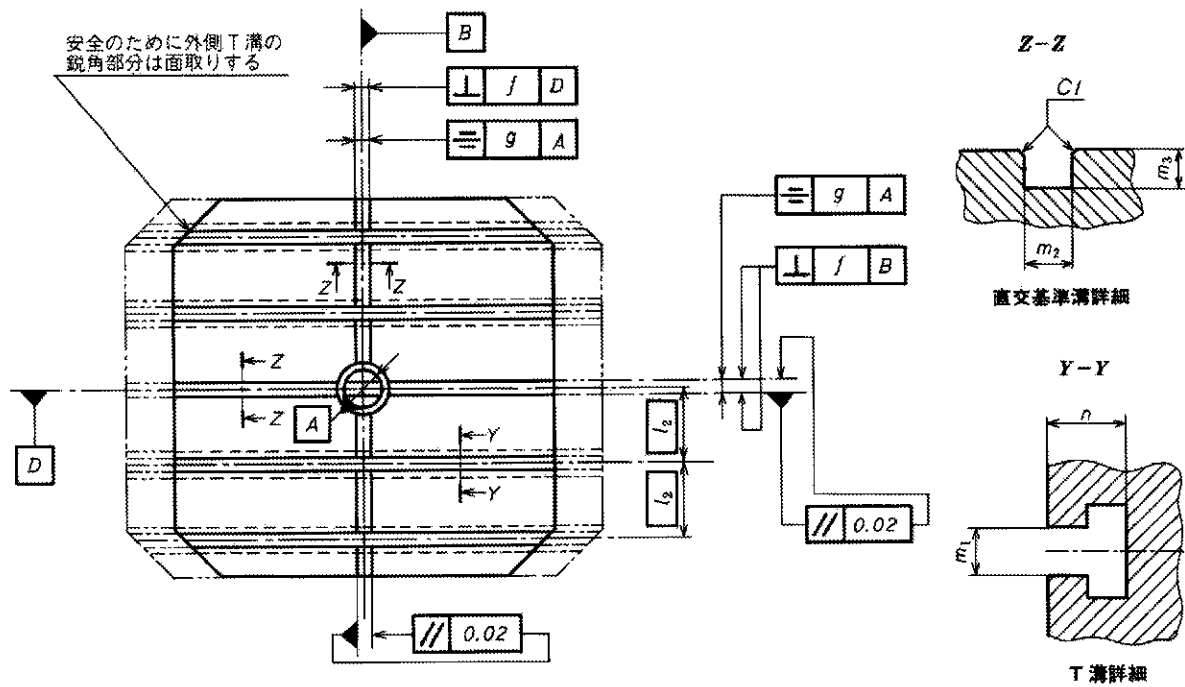
図2 パレット上面の形状 1形 (ねじ穴付き)



備考 T溝の形状及び寸法は、JIS B 0952による。

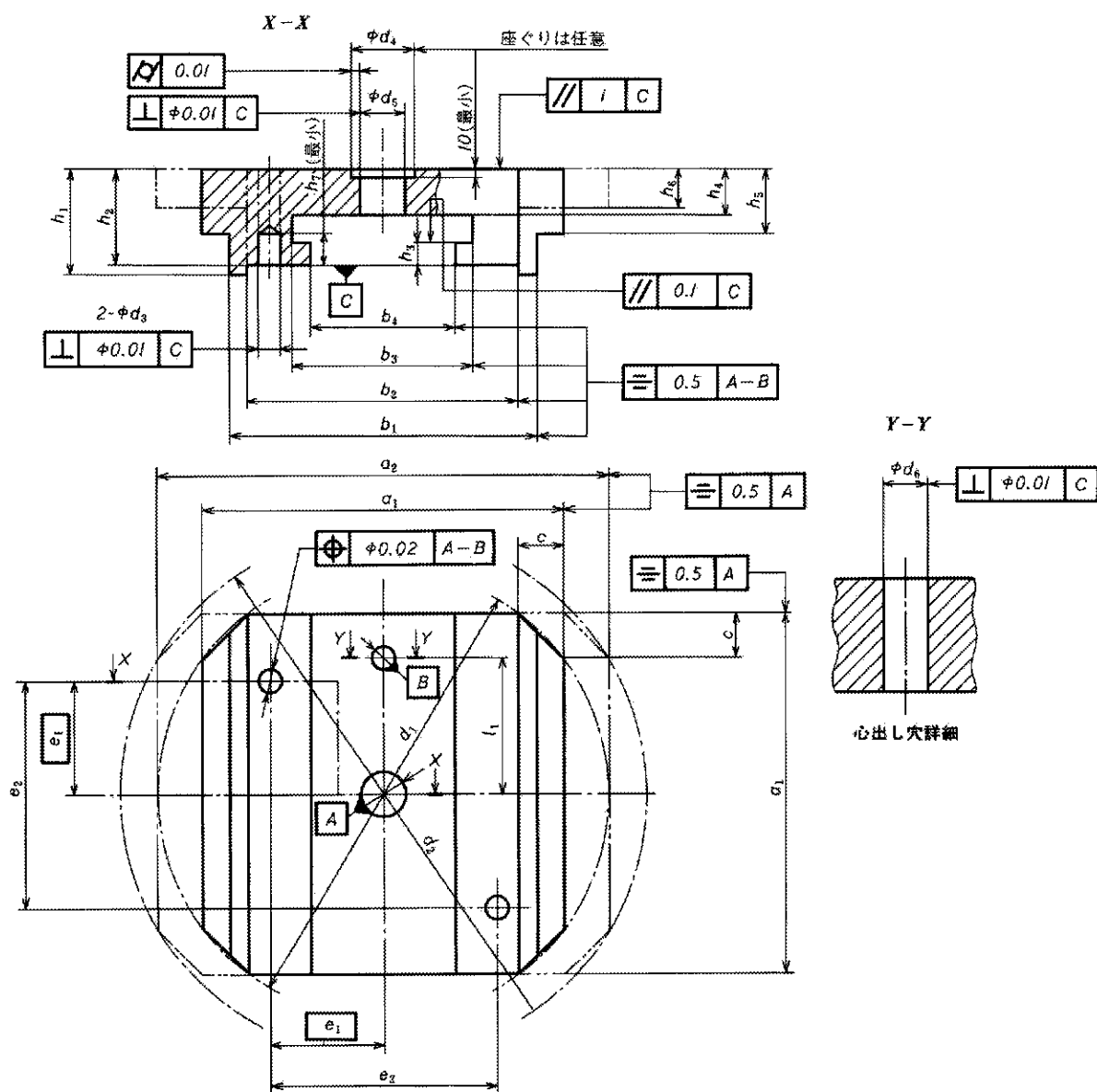
図3 パレット上面の形状 2形 (T溝付き)

単位 mm



備考 T溝の形状及び寸法は、JIS B 0952による。

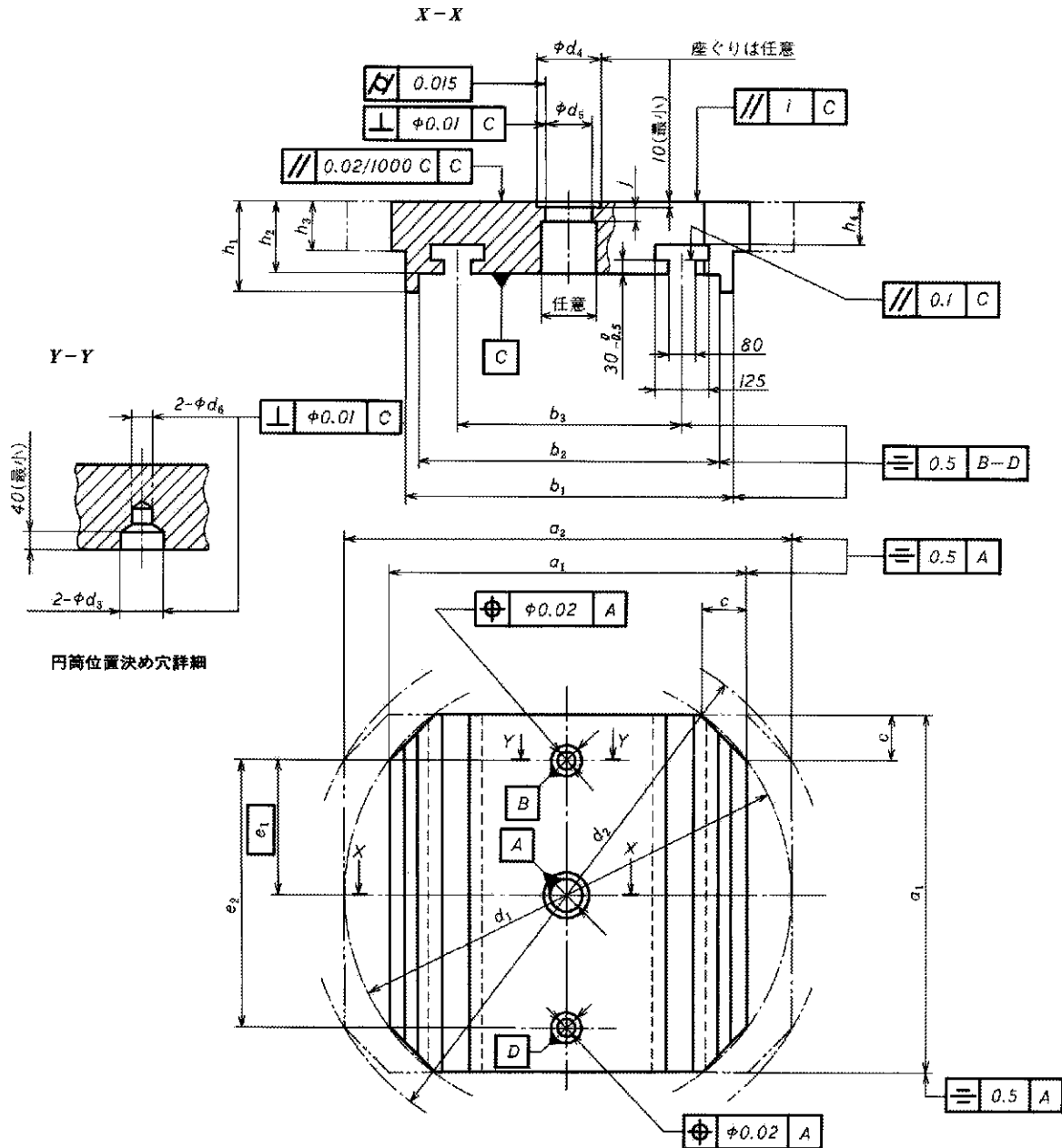
図4 パレット上面の形状 3形 (T溝及び直交基準溝付き)



- 備考1. 円筒位置決め穴 d_3 の一端に、直径の1.25倍の長さ（最小）のブシュを挿入してもよい。
 2. 円筒位置決め穴 d_3 が貫通穴の場合は、穴の中央部分にそれぞれ最大長さ $h_2 - 2.5 \times d_3$ の逃げを取ってもよい。
 3. パレット上面は、中高であってはならない。

図5 呼び寸法 800mm 以下のパレットの形状及び寸法

単位 mm



- 備考1.** 基準穴 d_6 の一端に、直径の1.25倍の長さ（最小）のブッシュを挿入してもよい。
2. 基準穴 d_6 が貫通穴の場合は、穴の中央部分にそれぞれ最大長さ $(h_2 - 40) - 2.5 \times d_6$ の逃げを取ってもよい。
3. パレット上面は、中高であってはならない。

参考 ISO 8526-2 では、円筒位置決め穴 d_2 の深さを 40mm と規定しているが、40mm では十分でないこともあるため、40mm（最小）とした。また、寸法 l は、ISO 8526-2 では、50mm と規定しているが、50mm では寸法 d_2 の精度を保証できないために、規定しない。

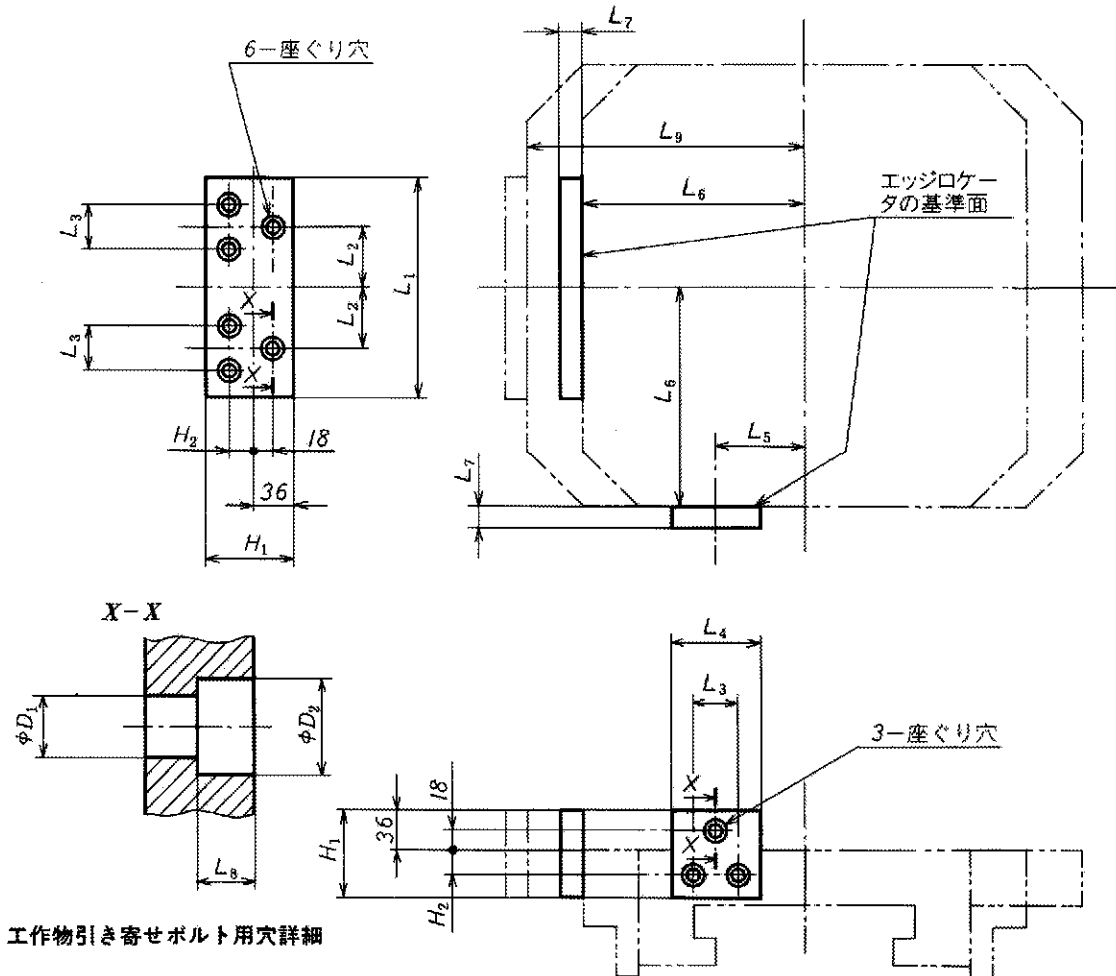
図 6 呼び寸法 1000mm 以上のパレットの形状及び寸法

6. 工作物の位置決め方法 工作物又は取付け具のパレット上面への取付けは、次のいずれかの方法による。

- a 形 : エッジロケータによる方法⁽¹²⁾ (表 4 及び表 5 参照)
- b 形 : 中心穴と心出し穴とによる方法
- c 形 : 中心穴と基準溝とによる方法
- d 形 : 直交基準溝による方法
- e 形 : 呼び寸法 800mm 以下については, 二つの工作物位置決め穴 d_3 又は d_{10} による方法, 呼び寸法 1 000mm 以上については, 二つ又は三つの工作物位置決め穴 d_6 (心出し穴) による方法⁽¹⁰⁾⁽¹³⁾
- 注⁽¹²⁾** パレット上面が2形及び3形の場合のエッジロケータ取付け穴は製造業者の任意とする。工作物引き寄せボルト用穴の位置は, 表4又は表5によることが望ましい。
- (13)** 工作物位置決め穴の直径は, d_3 又は d_{10} とし, パレット上面からパレット位置決め穴と同じ位置に設ける。ただし, 貫通穴でなくてもよい。

表4 呼び寸法 800mm 以下のパレット用エッジロケータの形状及び寸法

単位 mm

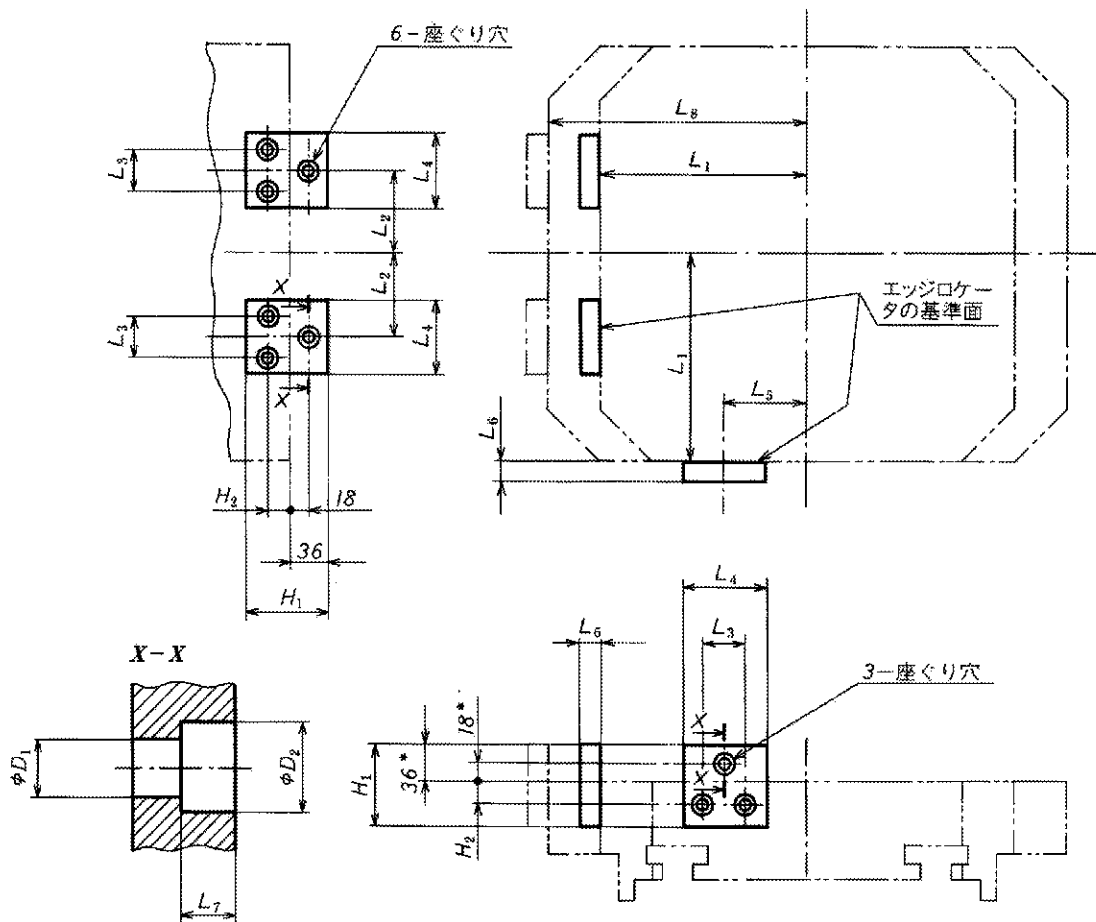


工作物引き寄せボルト用穴詳細

呼び寸法 a_1	L_1	L_2	L_3	L_4	L_5	L_6 ± 0.01	L_7	L_8	L_9 ± 0.01	H_1	H_2	D_1	D_2	取付けねじ
320	160	50	25	50	63	160	15	10.5	200	80	22	11	17.5	M10
400	200	55	40	80	80	200	20	13	250			14	20	M12
500	250	75			125	250	25	315	M16					
630	315	100	160	315	30	17	400	90	27	18	26	M16		
800	400	135	200	400	500									

表 5 呼び寸法 1 000mm 以上のパレット用エッジロケータの形状及び寸法

単位 mm



工作物引き寄せボルト用穴詳細

呼び寸法 a_1	L_1 ± 0.01	L_2	L_3	L_4	L_5	L_6	L_7	L_8 ± 0.01	H_1	H_2	D_1	D_2	取付けねじ
1 000	500	200	50	98	250	38	21	625	100	30	22	33	M20
1 250	625	250			315			800					
1 600	800	315	55	108	400	45	25	1 000	120	35	26	36	M24
2 000	1 000	400			500			1 250					

注* 36及び18は、ISO 8526-2で規定する寸法は40及び20である。

7. 底面

7.1 パレットの位置決め方法 パレットの位置決めは、次のいずれかの方法による。

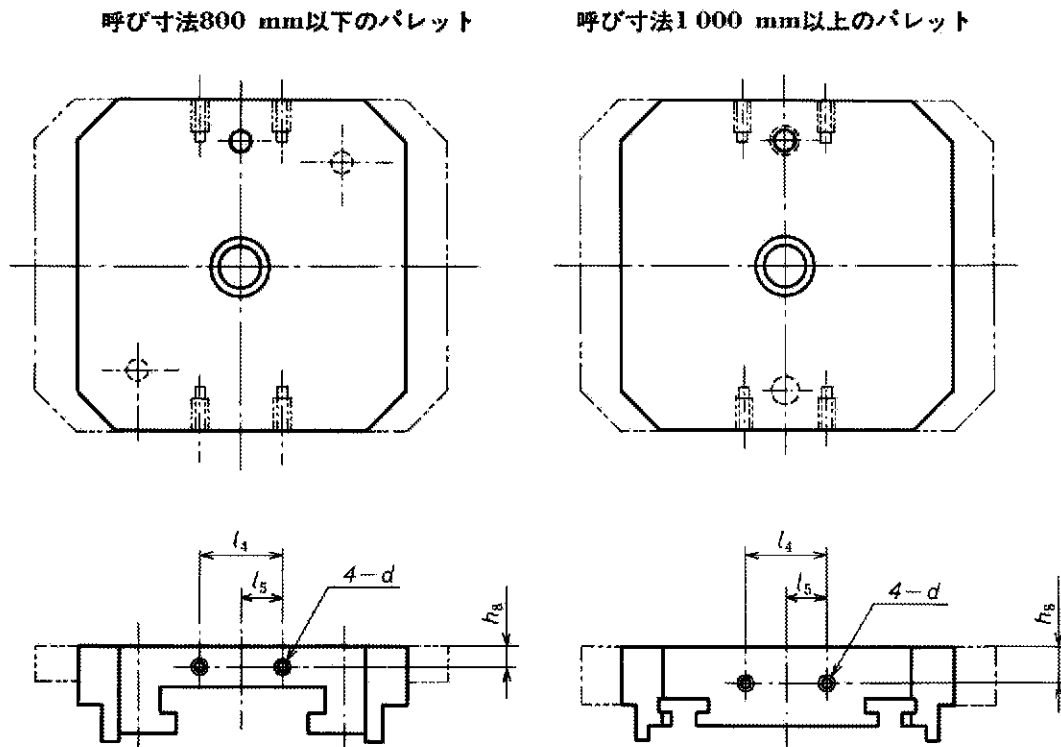
- a 形 : パレットの二つの円筒位置決め穴 (図 5 又は 図 6 参照) 及び機械側の二つの平行ピンによる方法
- b 形 : パレットの二つ又は三つのテーパ位置決め穴 (附属書 2 参照), 及び機械側の二つ又は三つのテーパピンによる方法

7.2 形状及び寸法 底面の形状及び寸法は、呼び寸法 800mm 以下については図 5 及び表 2 に、呼び寸法 1 000mm 以上については図 6 及び表 3 による。

8. 搬送用フック取付け穴 搬送用フック取付け穴の寸法は、表 6 による。

表 6 搬送用フック取付け穴の形状及び寸法

単位 mm



呼び寸法 a_1	h_8	l_4	l_5	d
320	22	50	25	M12
400				
500				
630				
800				
1 000	60	100	50	M20
1 250				
1 600	90	150	75	M24
2 000				

備考 ねじの形状及び寸法は、JIS B 0205 による。

9. パレットの呼び方 パレットの呼び方は、次による。

規格番号

呼び寸法及び長さ、 $a_1 \times a_1$ 又は $a_1 \times a_2$

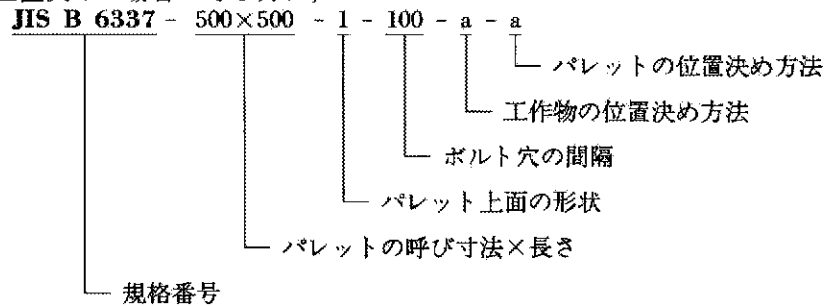
パレット上面の形状 (5.3 参照)

ねじ穴又は T 溝の間隔

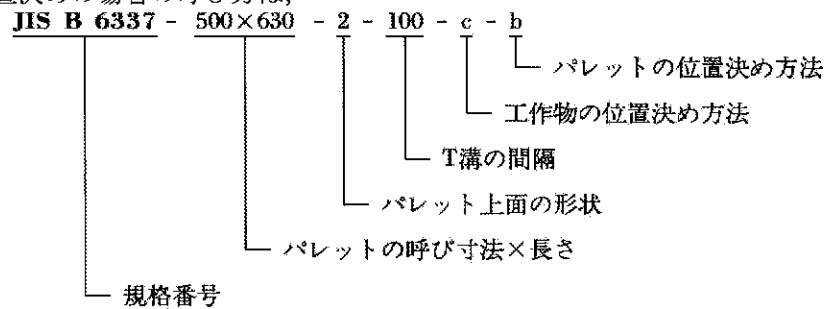
工作物の位置決め方法 [6.の a 形から e 形参照]

パレットの位置決め方法 [7.1 の a 形及び b 形参照]

例1. 正方形パレットで、呼び寸法及び長さが500×500、上面が1形、ボルト穴の間隔が100mm、エッジロケータ a による工作物の位置決め、及び円筒位置決め穴 a による機械側へのパレットの位置決めの場合の呼び方は、



例2. 長方形パレットで、呼び寸法及び長さが500×630、上面が2形、T溝の間隔が100mm、中心穴と基準溝 c による工作物の位置決め、及びテーパ位置決め穴 b による機械側へのパレットの位置決めの場合の呼び方は、

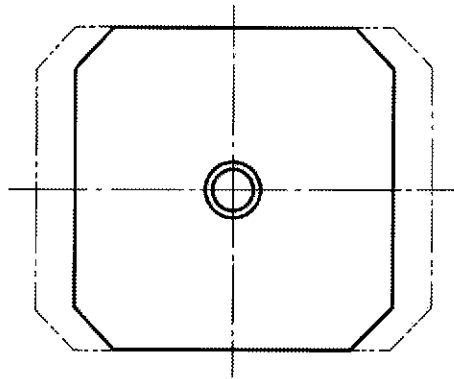


附属書 1 (規定) ねじ穴付き又は T 溝付きパレット以外の 上面の形状・寸法

1. **適用範囲** この附属書 1 (規定) は、ねじ穴付き又は T 溝付きパレット以外の上面の形状及び寸法について規定する。

2. 形状・寸法

a) **4 形 (ねじ穴, T 溝なし)** 4 形上面の形状は、附属書 1 図 1 による。

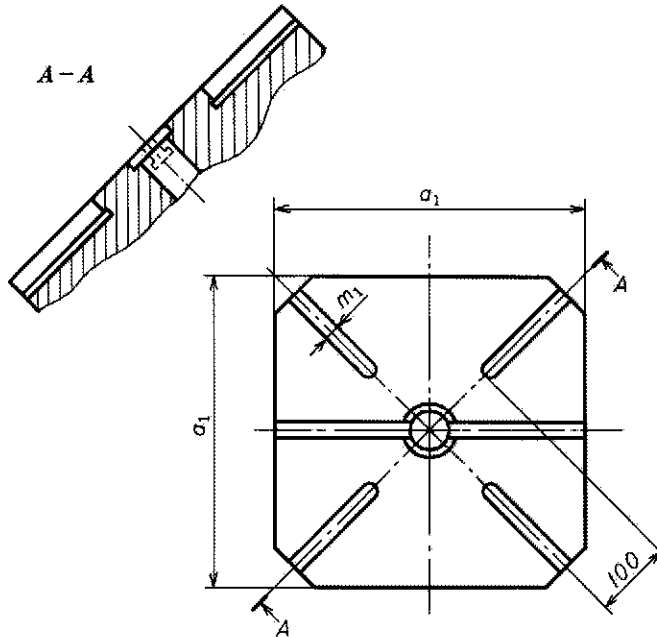


附属書 1 図 1 4 形上面の形状

b) **5 形 (放射状 T 溝付き)** 5 形上面の形状及び寸法は、附属書 1 表 1 による。

附属書 1 表 1 5 形上面の形状及び寸法

単位 mm



呼び寸法及び長さ $a_1 \times a_1$	320×320	400×400	500×500	630×630	800×800
T 溝の幅 m_1	14		18 (参考)		22 (参考)

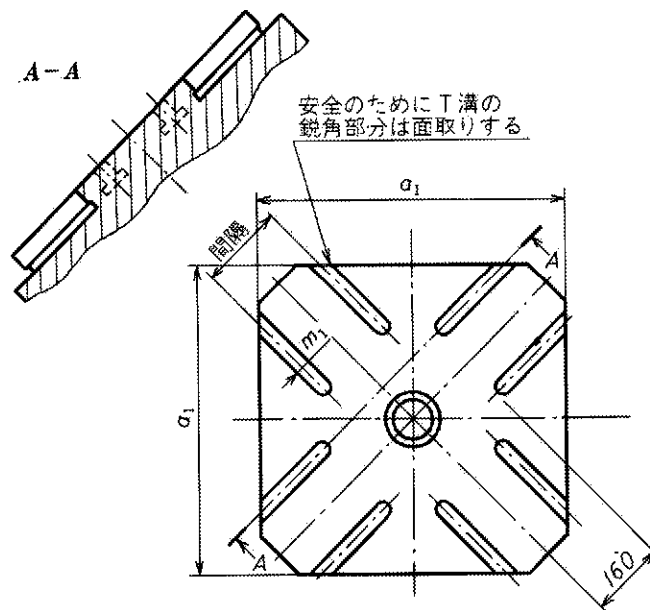
呼び寸法及び長さ $a_1 \times a_1$	1 000×1 000	1 250×1 250	1 600×1 600	2 000×2 000
T 溝の幅 m_1	22		28	

備考 T 溝の形状は、JIS B 0952 による。

c) 6 形 (放射状複列 T 溝付き) 6 形上面の形状及び寸法は、附属書 1 表 2 による。

附属書 1 表 2 6 形上面の形状及び寸法

単位 mm



呼び寸法及び長さ $a_1 \times a_1$	630×630	800×800	1 000×1 000	1 250×1 250	1 600×1 600	2 000×2 000
T溝の幅 m_1	18	22			28	

備考 T溝の形状及び間隔は、JIS B 0952 及び JIS B 0953 による。

附属書 2 (規定) 位置決め用テーパ穴の形状・寸法

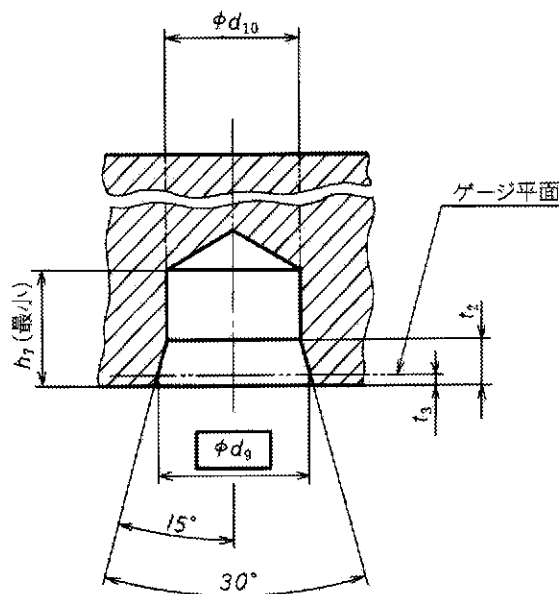
1. **適用範囲** この附属書 2 (規定) は、機械側へのパレットの位置決めを、円筒位置決め穴の代わりにテーパ位置決め穴で行う場合の、テーパ穴の形状及び寸法について規定する。

2. 形状・寸法

a) **呼び寸法 800mm 以下のパレット** 呼び寸法 800mm 以下のパレットの位置決めに使用するテーパ位置決め穴の形状及び寸法は、附属書 2 表 1 による。

附属書 2 表 1 テーパ位置決め穴の形状及び寸法 (パレットの呼び寸法 800mm 以下の場合)

単位 mm



テーパ位置決め穴詳細

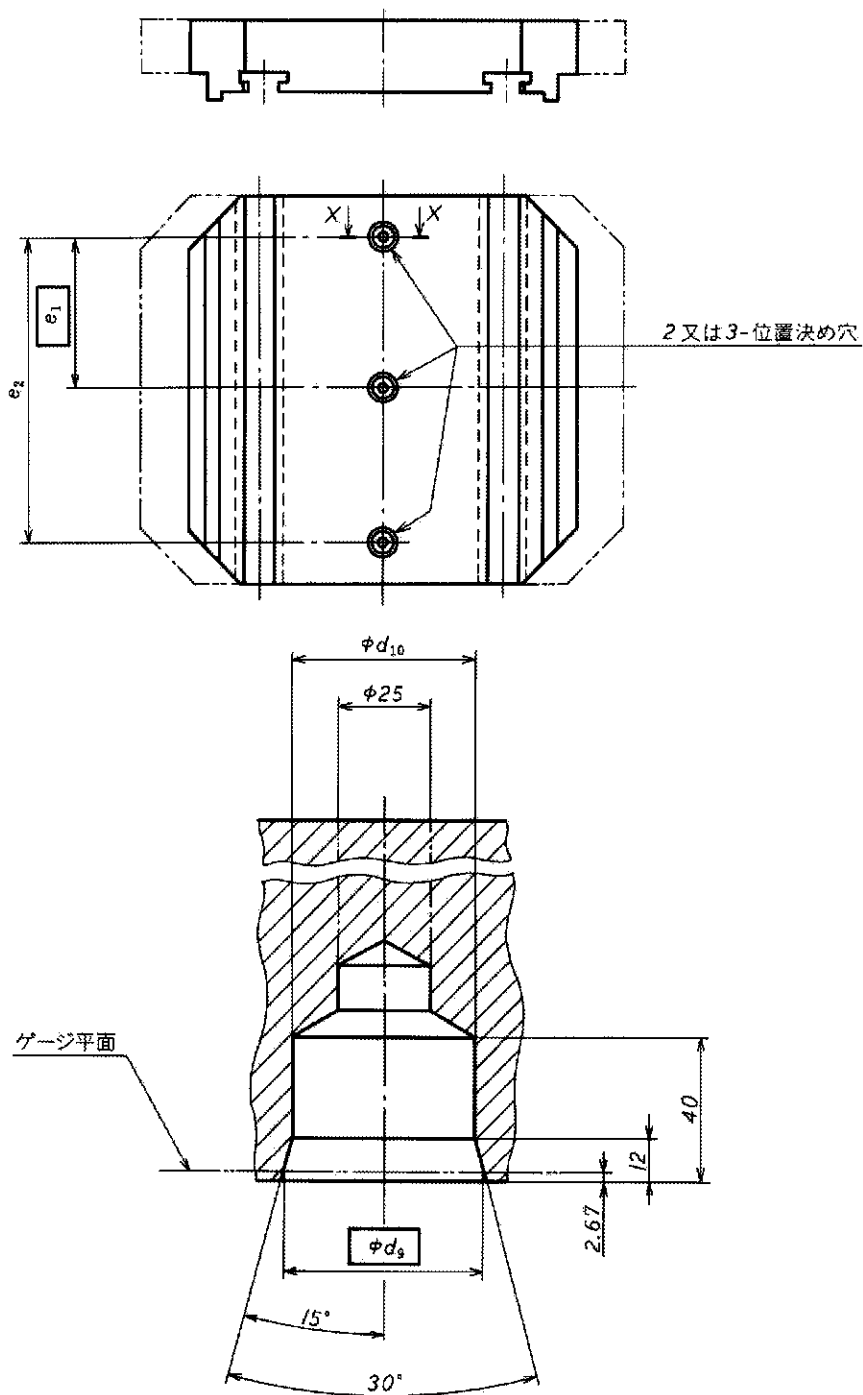
呼び寸法 a_1	320	400	500	630	800
d_9	29		40		
d_{10}	25		30	35	
h_7 (最小)	20	25	30		
t_2	8	10	12		
t_3	0.54	2.54	2.67		

備考1. テーパ位置決め穴の位置は、円筒位置決め穴の位置と同じである。

2. t_3 , 15° 及び 30° の公差は、製造業者が決める。

b) **呼び寸法 1 000mm 以上のパレット** 呼び寸法 1 000mm 以上のパレットの位置決めに使用するテーパ位置決め穴の形状及び寸法は、附属書 2 図 1 による。

単位 mm



テーバ位置決め穴詳細

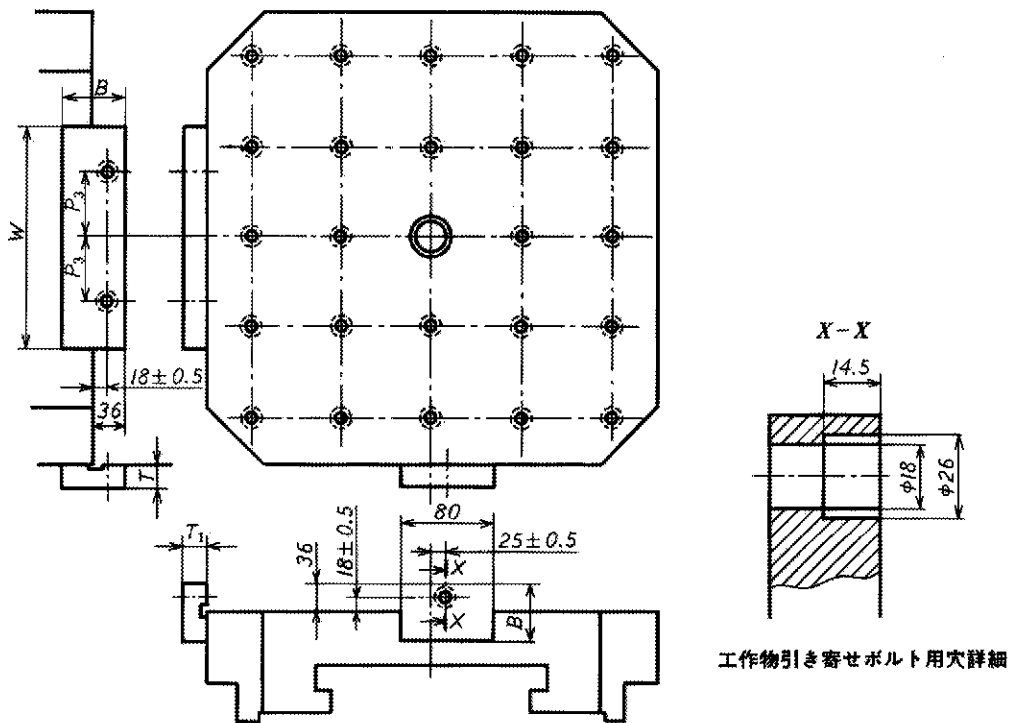
備考 t_3 , 15° 及び 30° の公差は, 製造業者が決める。

附属書 2 図 1 テーバ位置決め穴の形状及び寸法 (パレットの呼び寸法 1 000mm 以上の場合)

附属書 3 (参考) エッジロケータの形状・寸法

序文 この附属書 3 (参考) は、旧 JIS B 6337-1980 (マシニングセンタ用パレットの形状・寸法) によるエッジロケータの形状及び寸法を示すものであって、規定の一部ではない。

単位 mm



工作物引き寄せボルト用穴詳細

呼び寸法	a_1	B	$P_3 \pm 0.5$	T	W
400		80	55	25	200
500			75		250
630		90	100	30	315
800			135		400

関連規格 JIS B 0021 製品の幾何特性仕様 (GPS) - 幾何公差表示方式 - 形式, 姿勢, 位置及び振れの公差表示方式

JIS B 0401-1 寸法公差及びはめあいの方式 - 第 1 部: 公差, 寸法差及びはめあいの基礎

JIS B 0401-2 寸法公差及びはめあいの方式 - 第 2 部: 穴及び軸の公差等級並びに寸法許容差の表

整合化推進委員会 構成表

	氏名	所属
(主査)	鈴木 義光	株式会社牧野フライス製作所貿易安全保障管理室
	八神 敏夫	オークマ株式会社設計部
	山内 政行	大阪機工株式会社品質保証部
	赤羽 仁史	豊田工機株式会社技術部
	高鷺 民生	三菱電機株式会社メカトロ技術部
	伊沢 元雄	三井精機工業株式会社資材部
	西條 徳行	三菱重工業株式会社工作機械・射出成形機部
	高橋 朗	日立精機株式会社技術本部電装部
	溝口 清久	ヤマザキマザック株式会社開発設計事業部
	槇山 和臣	東芝機械株式会社工作機械事業本部
	西田 修三	社団法人日本工作機械工業会
	光岡 豊一	高度ポリテクセンタ
	吉田 嘉太郎	千葉大学工学部
	本間 清	工業技術院標準部
(事務局)	橋本 繁晴	財団法人日本規格協会
	田 仁 哲	社団法人日本工作機械工業会
	大槻 文芳	社団法人日本工作機械工業会
	和久田 基美	社団法人日本工作機械工業会

方針検討分科会 構成表

	氏名	所属
(主査)	西田 修三	社団法人日本工作機械工業会
	鈴木 義光	株式会社牧野フライス製作所貿易安全保障管理室
	光岡 豊一	高度ポリテクセンタ
	吉田 嘉太郎	千葉大学工学部
(事務局)	井上 洋一	日立精機株式会社 ISO 推進室
	高橋 豊	(研究員)
	武野 仲勝	(研究員)
	田 仁 哲	社団法人日本工作機械工業会
	大槻 文芳	社団法人日本工作機械工業会
	和久田 基美	社団法人日本工作機械工業会

機械関係 WG 構成表

	氏名	所属
(主査)	吉田 嘉太郎	千葉大学工学部
	西田 修三	社団法人日本工作機械工業会
	入江 龍夫	日立精機株式会社技術本部設計部
	鈴木 政治	株式会社牧野フライス製作所開発第三グループ
	江草 友良	NTT 株式会社生産統括部
	高橋 豊	(研究員)
	武野 仲勝	(研究員)
(事務局)	大槻 文芳	社団法人日本工作機械工業会

解説付表 1 JIS と対応する国際規格との対比表

JIS B 6337 : 1998 工作機械用パレット—形状・寸法		ISO 8526-1 : 1990 工作機械用モジュラユニット—パレット—呼び寸法 800mm までのパレット		ISO 8526-2 : 1990 工作機械用モジュラユニット—パレット—呼び寸法 800mm を超えるパレット	
対比項目 規定項目	(I) JIS の規定内容	(II) 国際規格番号	(III) 国際規格の規定内容	(IV) JIS と国際規格との相違点	(V) JIS と国際規格との整合が困難な理由及び今後の対策
(1) 適用範囲	○ 呼び寸法 320mm 以上 2000mm までのパレット	ISO 8526-1 ISO 8526-2	○ 800mm までのパレット 800mm を超えるパレット	≡	ISO の 2 規格を 1 規格にまとめたものである
(2) 主要部の名称	○ 10 項目を規定	同上	○ 10 項目を規定	≡	
(3) 主要部の寸法	○ 上面, 位置決め方法, 底面を規定	同上	○ 上面, 位置決め方法, 底面を規定	≡	
(4) 附属書 1 (規定)	○ ねじ穴付き又は T 溝付きパレット以外の上面の形状・寸法	同上	○ ねじ付き又は T 溝以外の上面の形状・寸法	≡	ISO は規格本体, JIS は附属書
(5) 附属書 2 (規定)	○ 位置決め用テーパ穴の形状・寸法	同上	○ 位置決め用テーパ穴の形状・寸法	≡	
(6) 附属書 3 (参考)	○ エッジロケータの形状・寸法	同上	—		エッジロケータは, ISO でも規定しているが, 現状では旧 JIS の“参考”(= MAS) が使用されているので, 今回の改正でも附属書(参考)として残した

- 備考1. 表中の(I)及び(III)欄にある“○”は, 該当する規定項目を規定していることを示し, “—”は, 規定していないことを示す。
2. 表中の(IV)欄にある“≡”は, JIS と国際規格とが一致していることを示している。