

テクニカルガイダンス 資料 N9 ~ N40

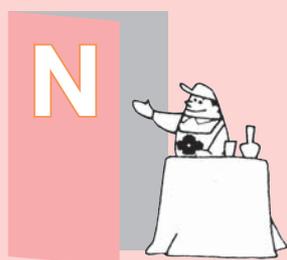
N

資
料

N

部
品

資
料
テ
ク
ニ
カ
ル
ガ
イ
ダ
ン
ス



テクニカルガイダンス

旋削加工編	N10
フライス加工編	N15
エンドミル加工編	N19
穴あけ加工編	N22
スミポロン編	N27

一般資料編

SI 単位換算表	N31
金属材料記号対照表 (抜粋)	N32
鉄鋼・非鉄金属記号一覧表 (抜粋)	N34
硬度対照表	N35
常用するはめあいの寸法公差	N36
寸法公差及びはめあい	N38
テーパ規格	N39
表面粗さ	N40

■ 切削速度の計算の仕方

① 切削速度から回転数を求める場合

$$n = \frac{1,000 \times v_c}{\pi \times D_m}$$

n : 回転速度 (min⁻¹)
 v_c : 切削速度 (m/min)
 D_m : 加工物内外径 (mm)
 π : 円周率 ≈ 3.14

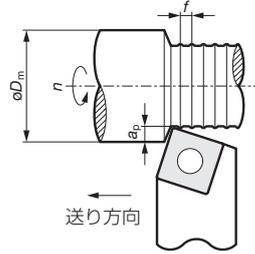
(例) $v_c=150$ m/min, $D_m=100$ mm とすると

$$n = \frac{1,000 \times 150}{3.14 \times 100} = 478 \text{ (min}^{-1}\text{)}$$

② 回転数から切削速度を求める場合

$$v_c = \frac{\pi \times D_m \times n}{1,000}$$

記号説明は上表と同じ



- ・ n : 加工物の回転速度 (min⁻¹)
- ・ v_c : 切削速度 (m/min)
- ・ f : 1回転当りの送り量 (mm/rev)
- ・ a_p : 切込み (mm)
- ・ D_m : 加工物の内外径 (mm)

■ 所要動力の求め方

$$P_c = \frac{v_c \times f \times a_p \times k_c}{60 \times 10^3 \times \eta}$$

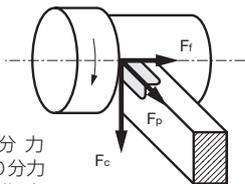
$$H = \frac{P_c}{0.75}$$

P_c : 所要動力 (kW)
 v_c : 切削速度 (m/min)
 f : 送り量 (mm/rev)
 a_p : 切込み (mm)
 k_c : 比切削抵抗 (MPa)
 H : 所要馬力 (HP)
 η : 機械効率 (0.70 - 0.85)

● kc の概略値

アルミ : 800MPa
 普通鋼 : 2,500 ~ 3,000MPa
 鋳鉄 : 1,500MPa

■ 切削抵抗の3分力



F_c : 主分力
 F_f : 送り分力
 F_p : 背分力

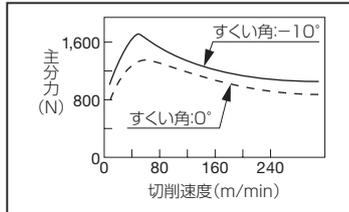
● 切削抵抗の求め方

$$P = \frac{k_c \times q}{1,000}$$

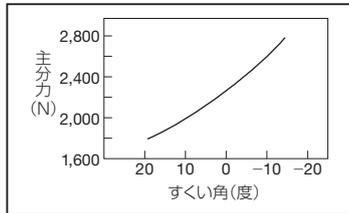
$$= \frac{k_c \times a_p \times f}{1,000}$$

P : 切削抵抗 (kN)
 k_c : 比切削抵抗 (MPa)
 q : 切りくず面積 (mm²)
 a_p : 切込み (mm)
 f : 送り量 (mm/rev)

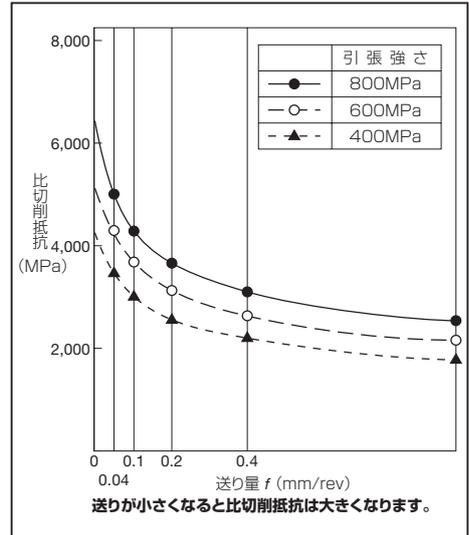
■ 切削速度と切削抵抗



■ すくい角と切削抵抗



■ 送り量と比切削抵抗 (炭素鋼の場合を示す)

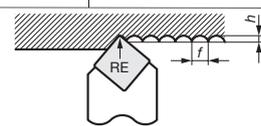


■ 加工面粗さ

● 理論 (幾何学的) 表面粗さ

$$h = \frac{f^2}{8 \times RE} \times 10^3$$

h : 理論表面粗さ (μm)
 f : 1回転当りの送り量 (mm/rev)
 RE : コーナー半径 (mm)



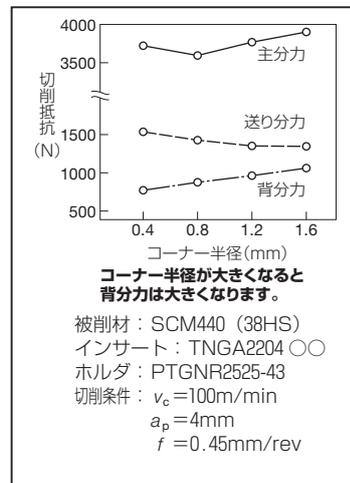
● 実際の表面粗さ

鋼の場合 :
 理論粗さ × 1.5 ~ 3 倍
 鋳鉄の場合 :
 理論粗さ × 3 ~ 5 倍

● 仕上げ面粗さ向上方法

- ① コーナー半径を大きくする
- ② 切削速度や送り量の適正化 (構成刃先の発生しない条件にする)
- ③ インサート材種の適正化
- ④ ワイパーインサートの使用

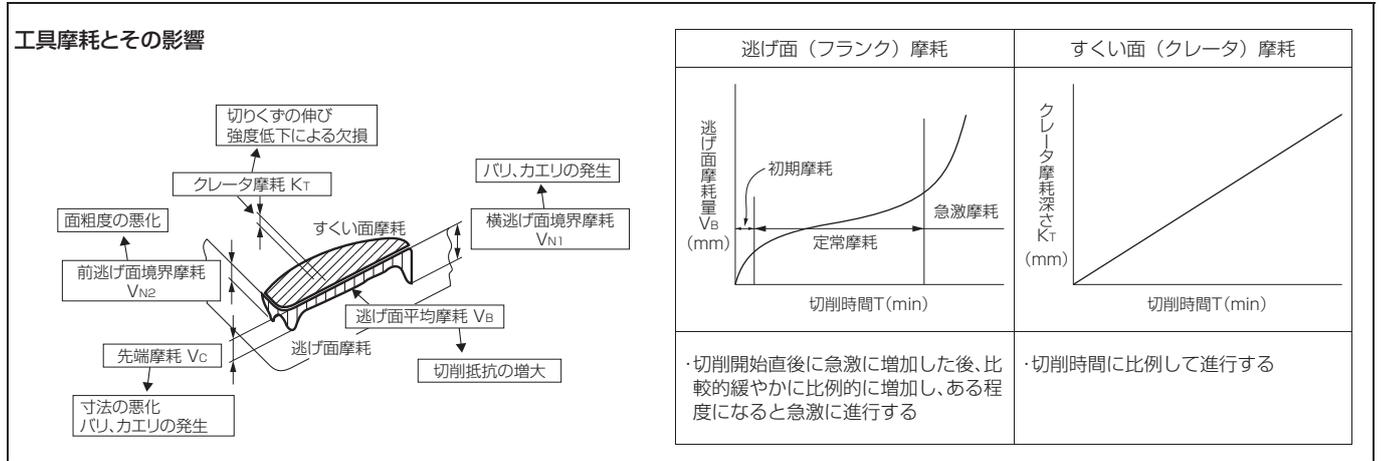
■ コーナー半径と3分力



■ 切れ刃損傷の形態

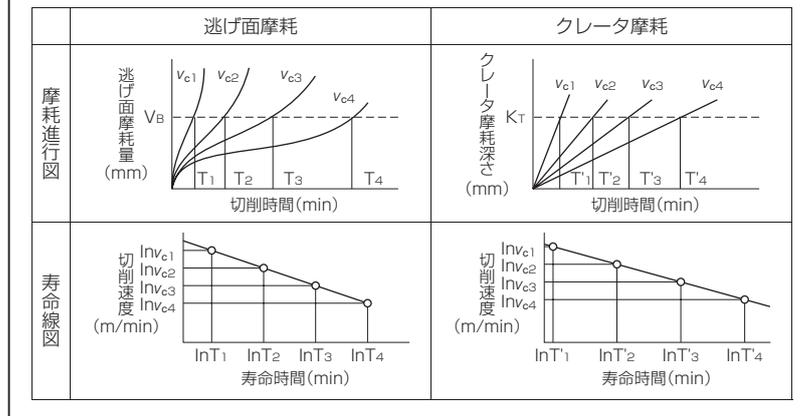
分類	No.	損傷形態名称	主な損傷の機構	
			機械的作用によるもの	熱的・化学的作用によるもの
機械的作用によるもの	①~⑤	逃げ面摩耗	被削材中に含まれる硬い粒子の引掻作用による摩耗	被削材中に含まれる硬い粒子の引掻作用による摩耗 圧着力の大きなきや振動などにより発生する小さな欠け 機械的衝撃により刃先に過度の力がかかる時に発生する大きな欠け
	⑥	チッピング		
	⑦	欠損		
熱的・化学的作用によるもの	⑧	すくい面摩耗	高温による溶着拡散などにより合金化された表面が切りくずに持ち去られて発生	高温による溶着拡散などにより合金化された表面が切りくずに持ち去られて発生 高温による切れ刃の軟化により切れ刃が変形 断続切削に伴う加熱冷却サイクルの熱疲労により発生 被削材の一部が著しく硬い変質物となって刃部に凝着・堆積したもの
	⑨	塑性変形	高温による切れ刃の軟化により切れ刃が変形	
	⑩	熱亀裂	断続切削に伴う加熱冷却サイクルの熱疲労により発生	
	⑪	構成刃先	被削材の一部が著しく硬い変質物となって刃部に凝着・堆積したもの	

■ 摩耗の進行曲線



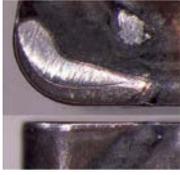
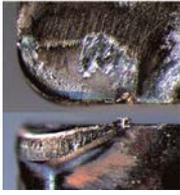
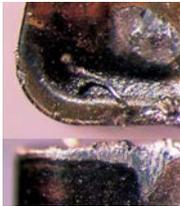
■ 寿命曲線（V-T 線図）

・切削速度（ V_c ）を変えて所定の摩耗量までの寿命時間（ T ）を測定し、寿命時間を横軸、切削速度を縦軸にとって両対数グラフで表したもの



資料
部品
加工

■ インサートの損傷形態と対策

インサート損傷形態	原因	対策
逃げ面摩耗 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 工具材種の耐摩耗性不足 ・ 切削速度が高い ・ 送り量が極端に低い 	<ul style="list-style-type: none"> ・ より耐摩耗性の高い材種に変更する P30 → P20 → P10 K20 → K10 → K01 ・ すくい角を大きくする ・ 切削速度を下げる ・ 送り量を上げる
クレータ摩耗 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 工具材種の耐クレータ摩耗性不足 ・ すくい角が小さ過ぎる ・ 切削速度が高い ・ 送り量と切込みが大きい 	<ul style="list-style-type: none"> ・ より耐クレータ摩耗性の高い材種に変更する ・ すくい角を大きくする ・ チップブレイカを変更する ・ 切削速度を下げる ・ 送り量と切込みを小さくする
切れ刃のチッピング 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 工具材種の靱性不足 ・ 切りくず付着による切れ刃脱落 ・ 切れ刃の強度不足 ・ 送り量と切込みが大きい 	<ul style="list-style-type: none"> ・ より靱性の高い材種に変更する P10 → P20 → P30 K01 → K10 → K20 ・ 切れ刃のホーニング量を大きくする ・ すくい角を小さくする ・ 送り量と切込みを小さくする
切れ刃の欠損 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 工具材種の靱性不足 ・ 切れ刃の強度不足 ・ ホルダの強度不足 ・ 送り量と切込みが大き過ぎる 	<ul style="list-style-type: none"> ・ より靱性の高い材種に変更する P10 → P20 → P30 K01 → K10 → K20 ・ 切れ刃強度の高いチップブレイカの選定 ・ 大きな横切刃角ホルダの選定 ・ シャンクサイズの大きなホルダの選定 ・ 送り量と切込みを小さくする
溶着・構成刃先 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 材種選定の不適合 ・ 刃先の切れ味が悪い ・ 切削速度が低過ぎる ・ 送り量が低過ぎる 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 被削材と親和性の低い材種に変更する コーティング / サーメット材種 ・ 平滑性の高いコーティングの選定 ・ すくい角を大きくする ・ ホーニングを小さくする ・ 切削速度を上げる ・ 送り量を上げる
塑性変形 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 工具材種の耐熱性不足 ・ 切削速度が高い ・ 送り量と切込みが大き過ぎる ・ 切削油量が不十分 	<ul style="list-style-type: none"> ・ より耐クレータ摩耗性の高い材種に変更する ・ すくい角を大きくする ・ 切削速度を下げる ・ 送り量と切込みを小さくする ・ 十分に切削油を供給する
境界損傷 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 工具材種の耐摩耗性不足 ・ すくい角が小さ過ぎる ・ 切削速度が高い 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 耐摩耗性の高い材種の選定 P30 → P20 → P10 K20 → K10 → K01 ・ すくい角を大きくする ・ 切込みを変動させ境界位置を変える

資

料

N

部品

テクニカルガイダンス

切りくず処理と対策 旋削加工編

■ 切りくず生成形態の分類

	流れ型	せん断型	むしれ型	亀裂型
形態				
状態	連続した切りくず 仕上げ面も良好	せん断面でせん断 断され分離する	表面をむしりとっ たような切りくず	切削点よりも前方 にきれつができて、 はがれる
加工分類	鋼、軽合金の 一般切削	鋼やステンレス 鋼の低速切削	鋼、鋳鉄の極低速 微小送り切削	一般鋳鉄、 カーボンの切削
影響する事項	大 ← 被削材の変形能 → 小 大 ← すくい角 → 小 小 ← 切込み → 大 大 ← 切削速度 → 小			

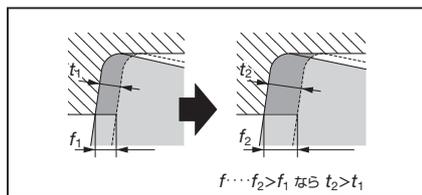
■ 切りくず処理の分類

切りくず 形状の分類	切込	A	B	C	D	E
	大					
小						
評価	NC旋盤の場合 (無人化重視)	×	×	○	○	△
価	汎用旋盤の場合 (安全重視)	×	○	○	○~△	×

良好：C型、D型
 A型：工具や被削材への巻きつきをおこし、加工の停止加工面の品位の低下、安全面での問題が発生する
 B型：切りくずの自動搬送の機能低下や切れ刃のチッピングを起こす
 E型：切りくずの飛散、びびりによる仕上げ面不良、切れ刃の脱落、切削抵抗や発熱の増大など不具合が発生

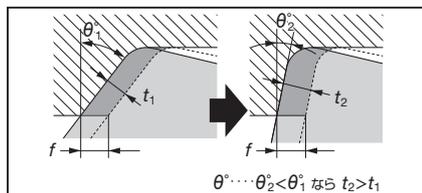
■ 切りくず処理を向上させる要素とその影響

① 送り量 (f) を上げる



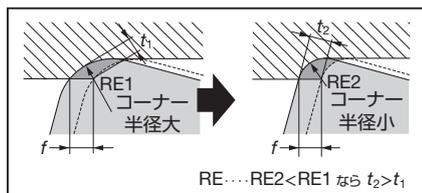
送り量を上げると切りくず厚み (t) が増大し、切りくず処理は良くなる。

② 横切れ刃角 (θ°) を小さくする



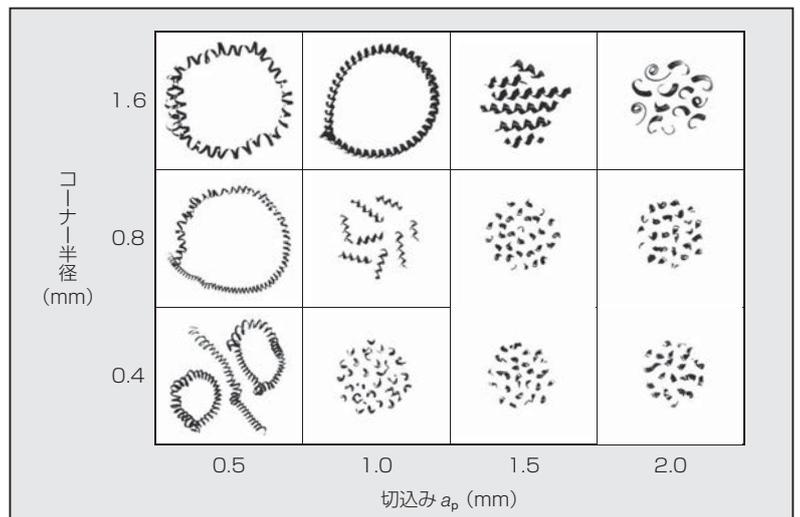
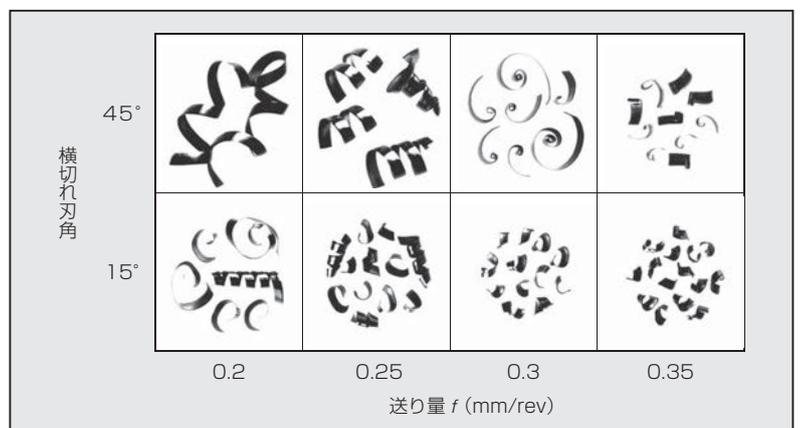
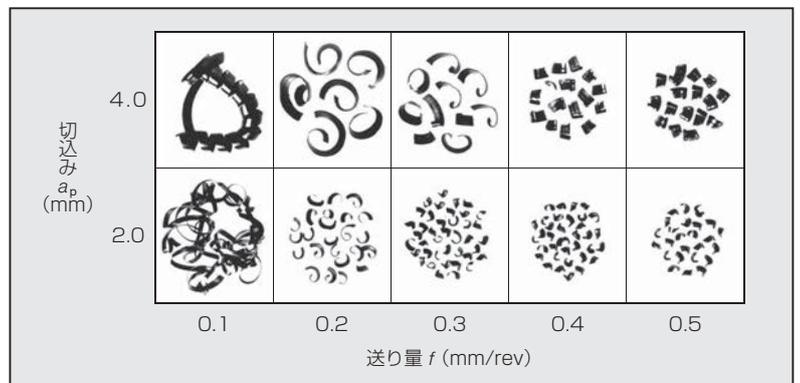
送り量が同じでも、横切れ刃角を小さくすると切りくず厚みは増大し、切りくず処理は良くなる。

③ コーナー半径 (RE) を小さくする



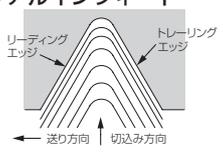
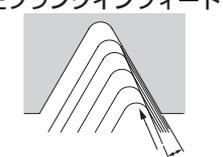
送り量が同じでもコーナー半径を小さくすると切りくず厚みは増大し、切りくず処理は良くなる。

※ 切削抵抗は被削材との接触長さに比例して増大するため、コーナー半径が大きいほうが背分力の増大により、びびり現象が発生しやすい。
 送り量が同じでコーナー半径が小さいほど仕上げ面粗さは粗くなる。



ねじ切り加工の基礎 旋削加工編

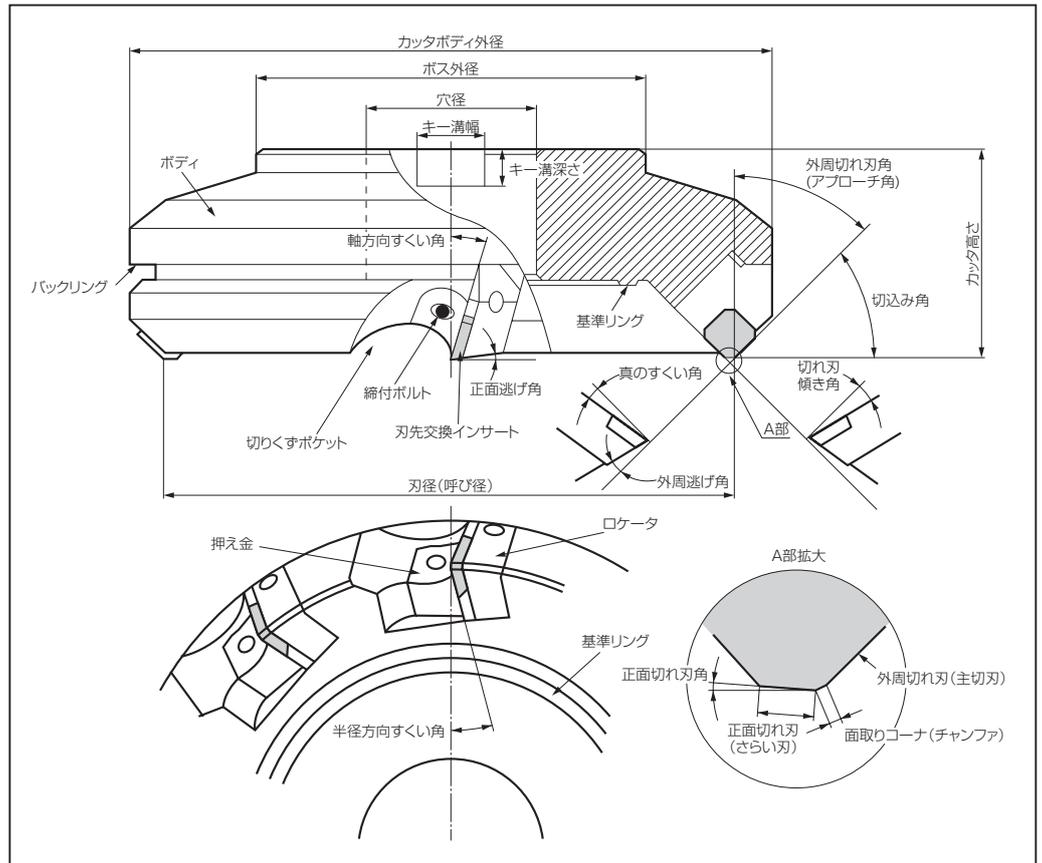
■ ねじ切り加工における切込み方法

切込み方法	特 徴
<p>ラジアルインフィード</p>  <p>リーディングエッジ、トレーリングエッジ、送り方向、切込み方向</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・ 最も一般的な加工方法で比較的小ピッチのねじの加工に用いられる。 ・ 切込み等の切削条件の変更が容易である。 ・ 接触長さが長くなることにより、びびりやすくなる。 ・ 切りくず処理が難しい。 ・ トレーリングエッジ側の損傷が大きくなりやすい。
<p>フランクインフィード</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 大ピッチねじやむしれやすい被削材に有効。 ・ 切りくずの流れが一方の為、処理性が良い。 ・ トレーリングエッジ側が擦れ状態になり、逃げ面摩耗が進みやすい。
<p>修正フランクインフィード</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 大ピッチねじやむしれやすい被削材に有効。 ・ 切りくずの流れが一方の為、処理性が良い。 ・ トレーリングエッジ側の逃げ面摩耗を抑制することができる。
<p>交互フランクインフィード</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 大ピッチねじやむしれやすい被削材に有効。 ・ 左右の切れ刃の摩耗が均一。 ・ それぞれのエッジを交互に用いるため、切りくず処理が難しい場合がある。

■ ねじ切り加工のトラブルと対策

トラブル	原因	対策	
切 れ 刃 の 損 傷	極端な摩耗	<ul style="list-style-type: none"> ・ 工具材種 ・ 切削条件 	<ul style="list-style-type: none"> ・ より耐摩耗性の高い工具材種へ変更する ・ 切削速度を下げる ・ 適正なクーラント量、濃度にする ・ パス回数を変更する
	左右の摩耗が不均一	<ul style="list-style-type: none"> ・ 工具の取り付け ・ 切削条件 	<ul style="list-style-type: none"> ・ ねじのリード角に対して、切れ刃傾き角が適正であるか確認する ・ 工具が正しく取付けられているか確認する ・ 修正フランクインフィードもしくは交互フランクインフィードへ変更する
	チッピング	<ul style="list-style-type: none"> ・ 切削条件 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 構成刃先が発生している場合、切削速度を上げる
	欠損	<ul style="list-style-type: none"> ・ 切りくずの噛み込み ・ 切削条件 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 切削油を刃先へ多量に供給する ・ パス回数を増やして、1パス当たりの切込み量を減らす。 ・ 粗加工と仕上げ加工で工具を分ける。
	仕上げ面粗さが悪い	<ul style="list-style-type: none"> ・ 切削条件 ・ 工具材種 ・ 不適切な切れ刃傾き角 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 低速加工でむしれている場合、切削速度を上げる ・ ひびりが発生している場合、切削速度を下げる ・ 最終パスの切込み量が小さい場合、大きくする ・ より耐摩耗性の高い工具材種へ変更する ・ インサート側面の逃げを確保するため、正しい敷板を選択する
形 状 ・ 精 度	ねじ形状が悪い	<ul style="list-style-type: none"> ・ 工具の取り付け 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 工具が正しく取付けられているか確認する
	ねじ深さが浅い	<ul style="list-style-type: none"> ・ 切込み量が小さい ・ 工具の摩耗 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 切込み量を確認する ・ 工具の刃先損傷状態を確認する

■ 各部名称



■ フライス加工の計算式

● 切削速度の計算式

$$v_c = \frac{\pi \times DC \times n}{1,000}$$

$$n = \frac{1,000 \times v_c}{\pi \times DC}$$

v_c : 切削速度 (m/min)

π : 円周率 ≈ 3.14

DC : カッタ呼び径 (mm)

n : 回転速度 (min^{-1})

● 送りの計算式

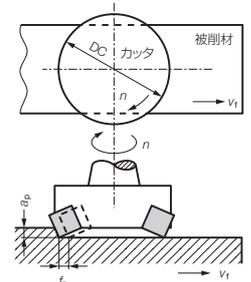
$$v_f = f_z \times z \times n$$

$$f_z = \frac{v_f}{z \times n}$$

v_f : 1分間当りの送り速度 (mm/min)

f_z : 1刃当りの送り量 (mm/t)

z : 刃数



● 所要動力の求め方

$$P_c = \frac{a_e \times a_p \times v_f \times k_c}{60 \times 10^6 \times \eta} = \frac{Q \times k_c}{60 \times 10^3 \times \eta}$$

P_c : 所要動力 (kw)

H : 所要馬力 (HP)

Q : 切りくず排出量 (cm^3/min)

a_e : 切削幅 (mm)

v_f : 1分間当りの送り速度 (mm/min)

a_p : 切込み (mm)

k_c : 比切削抵抗 (MPa)

概略値 (鋼: 2,500~3,000MPa)

鋳鉄: 1,500MPa

アルミ: 800MPa

η : 機械効率 (0.75前後)

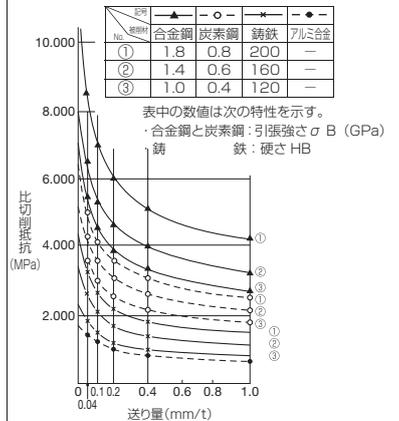
● 所要馬力の求め方

$$H = \frac{P_c}{0.75}$$

● 切りくず排出量の求め方

$$Q = \frac{a_e \times a_p \times v_f}{1,000}$$

● 送りによる被削材別比切削抵抗線図

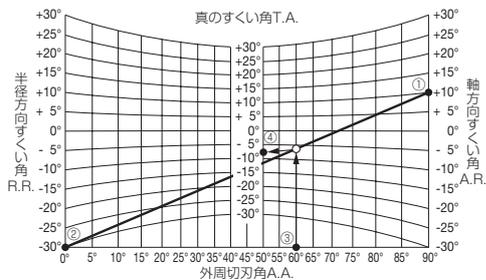


フライス加工の基礎 フライス加工編

■ 刃先諸角度の呼び方と機能

	名称	略号	機能	効果
資料 部品 資料	① 軸方向すくい角 (アキシャルレーキ)	A.R.	切りくず排出の方向、着着、スラストなどを支配	各々正~負 (大~小) のすくい角があり、正と負、正と正、負と負の組合せが代表的
	② 半径方向すくい角 (ラジアルレーキ)	R.R.		
	③ 外周切れ刃角 (アプローチアングル)	A.A.	切りくずの厚み、排出方向を支配	大きい時...切りくず厚みが薄くなる 切削負荷が緩和される
	④ 真のすくい角 (トゥルーレーキアングル)	T.A.	実効のすくい角	正 (大) の時...切削性が良く着着しにくい 切れ刃強度は低くなる 負 (小) の時...切れ刃強度は高くなるが 着着しやすい
	⑤ 切れ刃傾き角 (インクリネーションアングル)	I.A.	切りくず排出の方向を支配	正 (大) の時...排出が良く切削抵抗は小 コーナ部の強度は劣る
	⑥ 正面切れ刃角 (フェースアングル)	F.A.	仕上げ面粗さを支配	小さい時...面粗さが向上
	⑦ 逃げ角 (クリアランスアングル)		刃先強度、工具寿命、びびり等を支配	

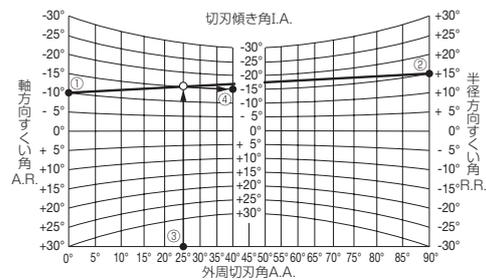
真のすくい角 (T.A.) 早見表



(例) ① A.R. (軸方向すくい角) = +10°
 ② R.R. (半径方向すくい角) = -30° } のときの ④
 ③ A.A. (外周切れ刃角) = 60° } T.A. (真のすくい角) = -8°

<計算式> $\tan T.A. = \tan R.R. \cdot \cos A.A. + \tan A.R. \cdot \sin A.A.$

切れ刃傾き角 (I.A.) 早見表



(例) ① A.R. (軸方向すくい角) = -10°
 ② R.R. (半径方向すくい角) = +15° } のときの ④
 ③ A.A. (外周切れ刃角) = 25° } I.A. (切れ刃傾き角) = -15°

<計算式> $\tan I.A. = \tan A.R. \cdot \cos A.A. - \tan R.R. \cdot \sin A.A.$

■ 主要な角度の組合せと特長

	ダブルポジティブカッタ	ネガポジカッタ	ダブルネガティブカッタ
刃形の組合せの略図と切りくず排出			
長所	切れ味が良い	切りくず形状と排出が良い 切れ味が良い	インサートの両面が使える 経済的 切れ刃強度が高い
短所	切れ刃の強度が弱い インサートの片面しか使えない	インサートの片面しか使えない	切れ味がよくない
用途	切れ味の必要なアルミニウム合金などの加工	適度な強度を持ち、排出も良い鋼・ 鋳鉄・ステンレスなどの加工	鋳鉄などの硬質材料や、鋳肌などの 表面状態の悪い場合
型式	ANX 型、HF 型、WAX 型	WGX 型、WFX 型、RSX 型、MSX 型	TSX 型、DGC 型、DFC 型、DNX 型
切りくず (例)			
被削材: SCM435 $v_c = 130\text{m/min}$ $f_z = 0.23\text{mm/t}$ $a_p = 3\text{mm}$			

■ エンゲージ角と工具寿命

<p>エンゲージ (engage) とは“かみ合う”という意味でカッタの中心と切れ刃の食い付き点を結んだ線と送り方向のなす角。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ E が大きいと寿命が短くなる ・ E を変える方法としては…… ①カッタサイズを大きくする ②位置をずらす 	<p>カッタ径(大)</p>	<p>カッタ径(小)</p>
	<p>カッタサイズとの関係</p>	<p>カッタ位置との関係</p>
	<p>工具寿命との関係</p>	

●同時切削刃数と切削力の変動の関係

通常切削幅は(二)の状況のようなカッタ径の70~80%が適切とされているが、機械や加工物の剛性、機械馬力に影響されるので一概に言えない。

(イ)	(ロ)	(ハ)	(ニ)	(ホ)
・同時切削刃数が0か1枚の時がある	・つねに1枚だけで切削している	・1枚になったり、2枚になったりする	・つねに2枚で切削している	・2枚から3枚で切削している

■ 仕上げ面粗さの向上法

①さらい刃つき一般刃

すべての刃にさらい刃を設け、刃振れにより必然的に突出した少数の刃がワイパーインサートの役割を發揮する方法。

- ・直線さらい刃つきインサート (フェースアングル: 15°~1°位)
- ・曲線さらい刃つきインサート (曲率≒ R 500(例))

②ワイパーインサート組み込み方式

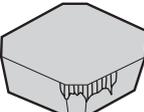
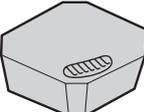
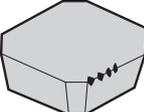
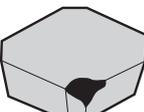
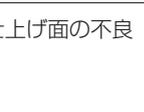
多数の刃のうち、滑らかな曲線刃形をもったインサート(ワイパーインサート)

1~2枚を他の刃よりもわずかにとび出させて加工面をさらえる方法。
(WGX 型、DGC 型などに適用)

<h3>●さらい刃のない切れ刃での面粗さ</h3>	<h3>●さらい刃方式 (正面切れ刃角の違い) による仕上げ面粗さ</h3>
<h3>●直線さらい刃つき切れ刃での面粗さ</h3>	<h3>●ワイパーインサートの効果例</h3>
<p>h: ワイパーインサート突出量 (铸铁: 0.05mm, アルミ: 0.03mm)</p> <p>f: 1 回転当りの送り (mm/rev)</p> <p>Hc: 普通刃のみの仕上げ面粗さ Hw: ワイパーインサートによる仕上げ面粗さ</p>	<p>・被削材: SCM435 ・カッタ: DPG5160R (1枚刃) ・vc = 154m/min ・fz = 0.234mm/t ・ap = 2mm ・正面切れ刃角 ①: 28° ②: 6°</p> <p>・被削材: FC250 ・カッタ: DPG4100R ・インサート: SPCH42R ・正面振れ: 0.015mm ・外周振れ: 0.04mm ・vc = 105m/min ・fz = 0.29mm/t ①: 普通刃のみ ②: ワイパー刃1枚つき</p>

フライス加工のトラブル対応 フライス加工編

■ フライス加工のトラブルと対策

トラブル		基本的対策		対策の具体例														
切 れ 刃 の 損 傷	極端な逃げ面摩耗 	工具材種 切削条件	<ul style="list-style-type: none"> より耐摩耗性の高い材種を使用する 超硬 (P30 → P20) → { コーティング K20 → K10 } → サーマット 切削速度を下げる。 送り量を上げる 	・推奨インサート材種 <table border="1" data-bbox="909 380 1436 504"> <thead> <tr> <th></th> <th>鋼</th> <th>鋳鉄</th> <th>軽合金</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>仕上加工</td> <td>T250A, T4500A (サーメット)</td> <td>ACK100(コーティング) BN7000(スミポロン)</td> <td>DA1000(スミダイヤ)</td> </tr> <tr> <td>粗加工</td> <td>ACP100(コーティング)</td> <td>ACK200(コーティング)</td> <td>DL1000(コーティング)</td> </tr> </tbody> </table>		鋼	鋳鉄	軽合金	仕上加工	T250A, T4500A (サーメット)	ACK100(コーティング) BN7000(スミポロン)	DA1000(スミダイヤ)	粗加工	ACP100(コーティング)	ACK200(コーティング)	DL1000(コーティング)		
		鋼	鋳鉄	軽合金														
	仕上加工	T250A, T4500A (サーメット)	ACK100(コーティング) BN7000(スミポロン)	DA1000(スミダイヤ)														
	粗加工	ACP100(コーティング)	ACK200(コーティング)	DL1000(コーティング)														
	極端なクレータ摩耗 	工具材種 工具設計 切削条件	<ul style="list-style-type: none"> 耐クレータ性の高い材種を使用する 切れ味の良いチップブレードを使用する (G → L) 切削速度を下げる。 切込み×送り量を小さくする 	・推奨インサート材種 <table border="1" data-bbox="909 571 1436 694"> <thead> <tr> <th></th> <th>鋼</th> <th>鋳鉄</th> <th>軽合金</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>仕上加工</td> <td>T250A, T4500A (サーメット)</td> <td>ACK100(コーティング)</td> <td>DA1000(スミダイヤ)</td> </tr> <tr> <td>粗加工</td> <td>ACP100(コーティング)</td> <td>ACK200(コーティング)</td> <td>DL1000(コーティング)</td> </tr> </tbody> </table>		鋼	鋳鉄	軽合金	仕上加工	T250A, T4500A (サーメット)	ACK100(コーティング)	DA1000(スミダイヤ)	粗加工	ACP100(コーティング)	ACK200(コーティング)	DL1000(コーティング)		
	鋼	鋳鉄	軽合金															
仕上加工	T250A, T4500A (サーメット)	ACK100(コーティング)	DA1000(スミダイヤ)															
粗加工	ACP100(コーティング)	ACK200(コーティング)	DL1000(コーティング)															
チッピング 	工具材種 工具設計 切削条件	<ul style="list-style-type: none"> より靱性の高い材種を使用する P10 → P20 → P30 K01 → K10 → K20 外周切れ刃角の大きい (切込み角の小さい) ネガポジカッタを採用する 切れ刃の強化 (ホーニング処理) チップブレードの変更 (G → H) 送り量を下げる 	・推奨インサート材種 <table border="1" data-bbox="909 761 1436 884"> <thead> <tr> <th></th> <th>鋼</th> <th>鋳鉄</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>仕上加工</td> <td>ACP200(コーティング)</td> <td>ACK200(コーティング)</td> </tr> <tr> <td>粗加工</td> <td>ACP300(コーティング)</td> <td>ACK300(コーティング)</td> </tr> </tbody> </table> ・推奨カッタ：SEC- ウェーブミル WGX 型 ・切削条件：H22 を参照		鋼	鋳鉄	仕上加工	ACP200(コーティング)	ACK200(コーティング)	粗加工	ACP300(コーティング)	ACK300(コーティング)						
	鋼	鋳鉄																
仕上加工	ACP200(コーティング)	ACK200(コーティング)																
粗加工	ACP300(コーティング)	ACK300(コーティング)																
欠損 	工具材種 工具設計 切削条件	<ul style="list-style-type: none"> 過度の低速や微小送りによる場合は切りくずの付着しにくい材種を使用する 熱亀裂が原因の場合は熱衝撃に強い材種を使用する 外周切れ刃角の大きい (切込み角の小さい) ネガポジタイプ (あるいはダブルネガティブタイプ) のカッタを採用 切れ刃の強化 (ホーニング処理) チップブレードの変更 (G → H) インサートサイズ (とくに厚み) を大きく 用途に適した条件の選定 	・推奨インサート材種 <table border="1" data-bbox="909 1041 1436 1120"> <thead> <tr> <th></th> <th>鋼</th> <th>鋳鉄</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>粗加工</td> <td>ACP300(コーティング)</td> <td>ACK300(コーティング)</td> </tr> </tbody> </table> ・推奨カッタ：SEC- ウェーブミル WGX 型 ・インサート厚み：3.18 → 4.76mm へ ・チップブレードの変更：汎用 → 刃先強化型 ・切削条件：H22 を参照		鋼	鋳鉄	粗加工	ACP300(コーティング)	ACK300(コーティング)									
	鋼	鋳鉄																
粗加工	ACP300(コーティング)	ACK300(コーティング)																
仕上げ面の不良 	工具材種 工具設計 切削条件	<ul style="list-style-type: none"> 耐溶着性に優れる材種を使用する 超硬 → サーマット 正面刃振れを良くする (刃振れの良いカッタの使用) (正しいインサートの取付け) ワイパーインサートの使用 仕上げ専用カッタの使用 切削速度を上げる 	・推奨カッタとインサート材種 <table border="1" data-bbox="909 1411 1436 1601"> <thead> <tr> <th></th> <th></th> <th>鋼</th> <th>鋳鉄</th> <th>軽合金</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>汎用</td> <td>カッタ インサート</td> <td>WGX 型* ACP200(コーティング)</td> <td>DGC 型 ACK200(コーティング)</td> <td>ANX 型* DA1000(スミダイヤ)</td> </tr> <tr> <td>仕上専用</td> <td>カッタ インサート</td> <td>WGX 型 T4500A(サーメット)</td> <td>FMU 型 BN7000(スミポロン)</td> <td>ANX 型 DA1000(スミダイヤ)</td> </tr> </tbody> </table> * 印カッタにはワイパーインサートの取付可能。			鋼	鋳鉄	軽合金	汎用	カッタ インサート	WGX 型* ACP200(コーティング)	DGC 型 ACK200(コーティング)	ANX 型* DA1000(スミダイヤ)	仕上専用	カッタ インサート	WGX 型 T4500A(サーメット)	FMU 型 BN7000(スミポロン)	ANX 型 DA1000(スミダイヤ)
		鋼	鋳鉄	軽合金														
汎用	カッタ インサート	WGX 型* ACP200(コーティング)	DGC 型 ACK200(コーティング)	ANX 型* DA1000(スミダイヤ)														
仕上専用	カッタ インサート	WGX 型 T4500A(サーメット)	FMU 型 BN7000(スミポロン)	ANX 型 DA1000(スミダイヤ)														
そ の 他	びびりの発生	工具設計 切削条件 その他	<ul style="list-style-type: none"> 切れ味の良いカッタの使用 不等分割カッタの使用 送り量を下げる 加工物やカッタの取付けを確実にする 	・推奨カッタ 鋼用：SEC- ウェーブミル WGX 型 鋳鉄用：SEC- スミデュアルミル DGC 型 軽合金用：アルミ合金加工用高効率 PCD カッタ ANX 型														
	切りくず処理の不良	工具設計	<ul style="list-style-type: none"> 切りくず排出の良いカッタの採用 刃数を減らす チップポケットを広くとる 	・推奨カッタ：SEC- ウェーブミル WGX 型														
	コバ欠けの発生	工具設計 切削条件	<ul style="list-style-type: none"> 外周切れ刃角を大きくする (切込み角を小さくする) チップブレードの変更 (G → L) 送り量を小さくする 	・推奨カッタ：SEC- ウェーブミル WGX 型														
	バリの発生	工具設計 切削条件	<ul style="list-style-type: none"> 切れ味の良いカッタを使用する 送り量を上げる バリ対策インサートを使用する 	・推奨カッタ：SEC- ウェーブミル WGX 型 + FG ブレード SEC- スミデュアルミル DGC 型 + FG ブレード														

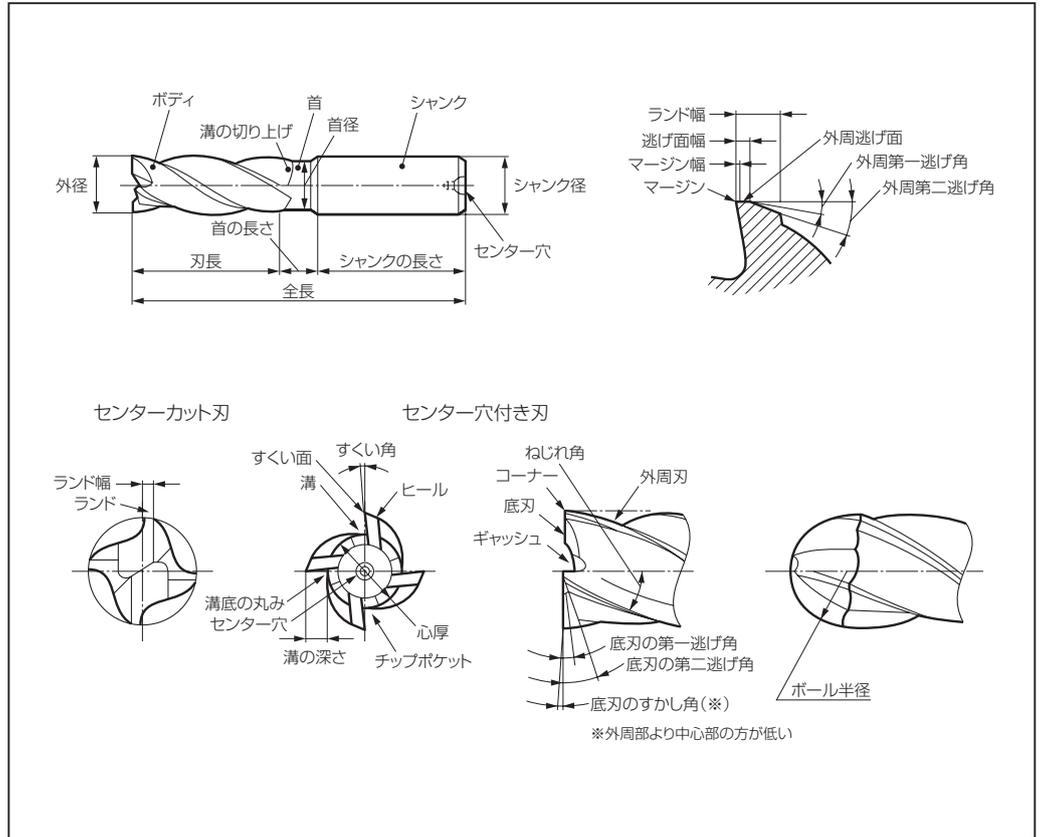
資料

N

部品

資料
テクニカルガイダンス

■ 各部の名称



■ 切削条件の計算方法 (スクエアエンドミル)

● 切削速度の計算法

$$v_c = \frac{\pi \times DC \times n}{1,000} \quad n = \frac{1,000 \times v_c}{\pi \times DC}$$

● 送り速度・送り量の計算法

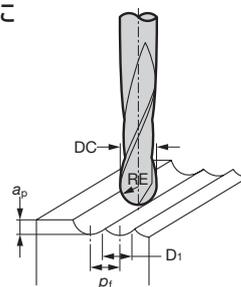
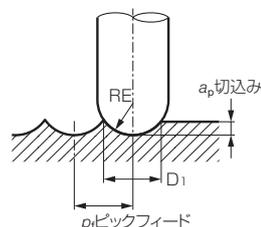
$$v_f = n \times f \quad f = \frac{v_f}{n}$$

$$v_f = n \times f_z \times Z \quad f_z = \frac{f}{Z} = \frac{v_f}{n \times Z}$$

● 切削境界部 (D₁) の計算法

$$D_1 = 2 \times \sqrt{2 \times RE \times a_p - a_p^2}$$

● 切削速度と送り速度・送り量はスクエアエンドミルと同じ式により計算する。



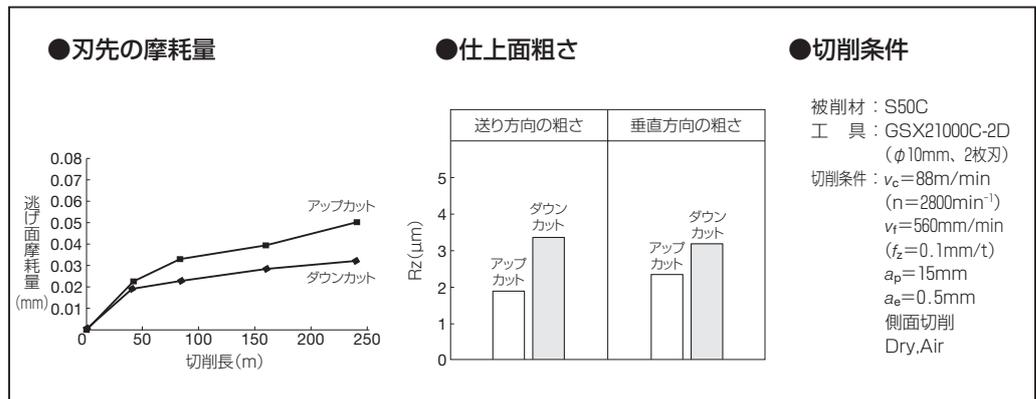
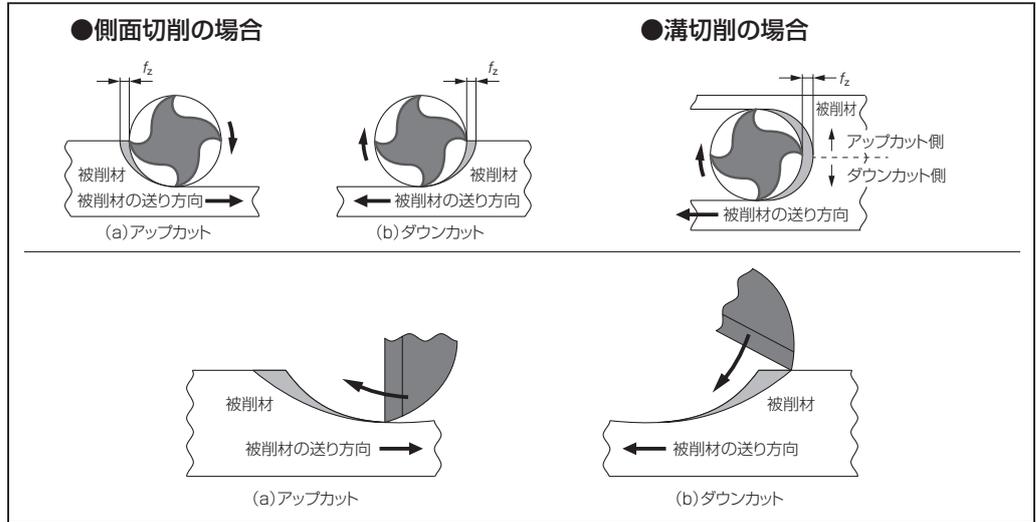
- v_c : 切削速度 (m/min)
- π : 円周率≒3.14
- DC : エンドミル直径 (mm)
- n : 回転速度 (min⁻¹)
- v_f : 送り速度 (mm/min)
- f : 1回転当たりの送り量 (mm/rev)
- f_z : 1刃当たりの送り量 (mm/t)
- Z : 刃数
- a_p : 軸方向の切込み深さ (mm)
- a_e : 半径方向の切込み深さ (mm)
- RE : ボール半径

(ボールエンドミル)

エンドミル加工の基礎 エンドミル加工編

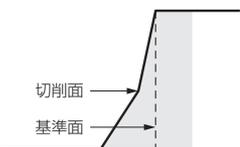
資料
部品
テクニカルガイダンス

■ アップカットとダウンカット



■ 切削条件や方式と切削面の倒れの関係

エンドミルの仕様			側面切削				溝切削			
			被削材: プレハードン鋼 (40HRC) 切削条件: $v_c=25\text{m/min}$ $a_p=12\text{mm}$ $a_e=0.8\text{mm}$		被削材: プレハードン鋼 (40HRC) 切削条件: $v_c=25\text{m/min}$ $a_p=8\text{mm}$ $a_e=8\text{mm}$					
型番	刃数	ねじれ角	送り量		送り量		送り量		送り量	
			0.16mm/rev	0.11mm/rev	0.05mm/rev	0.03mm/rev				
型番	刃数	ねじれ角	方式		方式		方式		方式	
			アップカット	ダウンカット	アップカット	ダウンカット	アップカット	ダウンカット	アップカット	ダウンカット
GSX20800S-2D	2枚	30°	[切削面図]		[切削面図]		[切削面図]		[切削面図]	
GSX40800S-2D	4枚	30°	[切削面図]		[切削面図]		[切削面図]		[切削面図]	
結果			・ダウンカットの場合、工具先端部が逃げる傾向になる。 ・4枚刃の方が剛性が高く、逃げ量が少ない。				・溝底に向かってアップカット側に溝側面が食いつく傾向になる。 ・4枚刃の方が剛性が高く、傾きが少ない。			



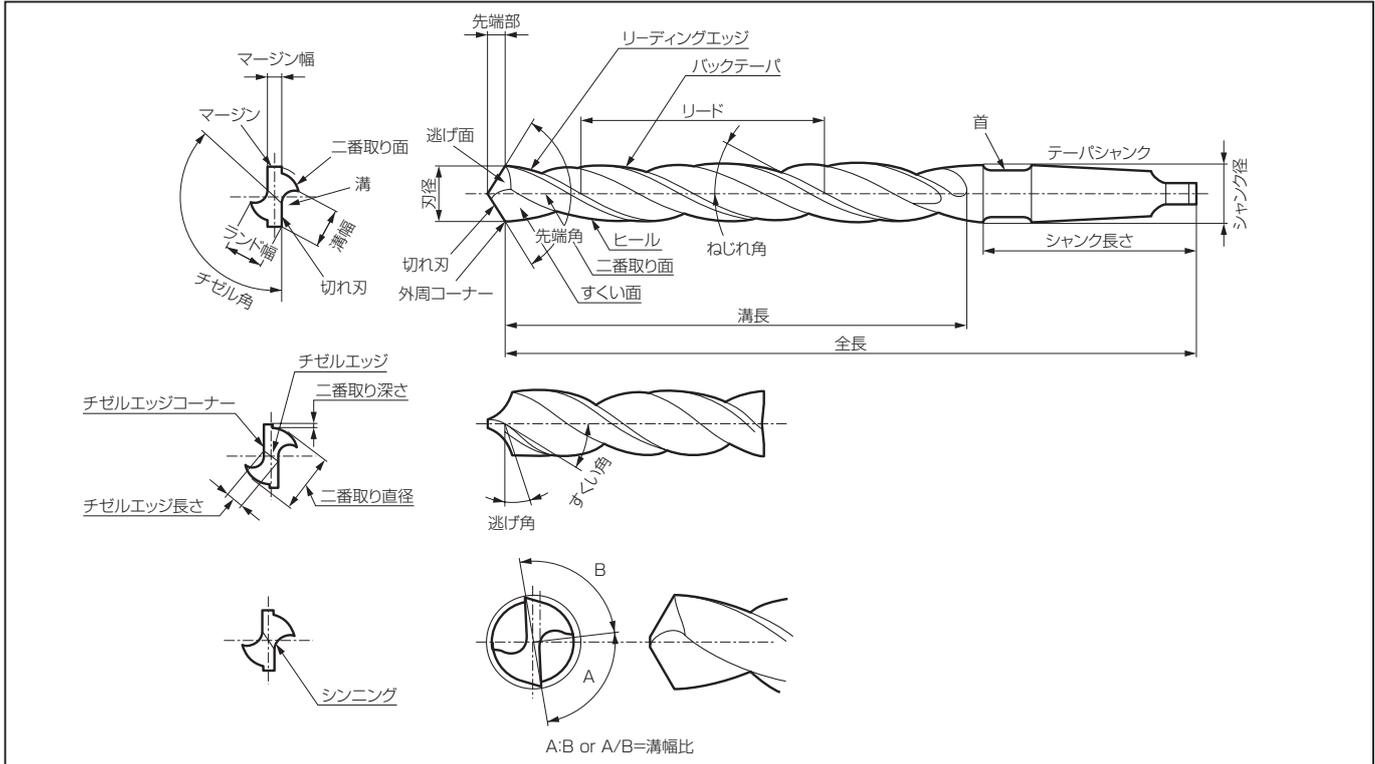
エンドミル加工のトラブル対応 エンドミル加工編

■ エンドミル加工のトラブルと対策

トラブル		原因		対策	
切れ	極端な摩耗	・ 切削条件	・ 切削速度が速い	・ 切削速度、送り速度を下げる	
			・ 送り速度が速い		
		・ 工具形状	・ 外周逃げ角が小さい	・ 適正な外周逃げ角に変更する	
刃の	チッピング	・ 切削条件	・ 送り速度が速い	・ 送り速度を下げる	
			・ 切込み量が大きい	・ 切込み量を小さくする	
			・ 工具突き出し量が高い	・ 適正な突き出し量にする	
損傷	折損	・ 機械周辺	・ ワーククランプが弱い	・ ワークを強固に固定する	
			・ 工具の取り付けが不安定	・ 工具のチャッキングを確実にする	
			・ 切削条件	・ 送り速度が速い	・ 送り速度を下げる
		・ 切削条件	・ 切込み量が高い	・ 切込み量を小さくする	
			・ 工具突き出し量が高い	・ できるだけ突き出し量を小さくする	
			・ 刃長が高い	・ 刃長の短い工具を選択する	
		・ 工具形状	・ 心厚が小さい	・ 適正な心厚にする	
			・ 切削条件	・ 送り速度が速い	・ 送り速度を下げる
				・ 切込み量が高い	・ 切込み量を小さくする
・ 工具突き出し量が高い	・ 適正な突き出し量にする				
その他	壁面の倒れ	・ 工具形状	・ ダウンカットによる切削	・ アップカットに変更する	
			・ ねじれ角が高い	・ ねじれ角の小さいものを使用	
			・ 心厚が薄い	・ 適正な心厚のものを使用	
	仕上面の不良	・ 切削条件	・ 送り速度が速い	・ 送り速度を下げる	
			・ 切りくずの噛み込み	・ エアブローをする	
			・ 底刃のすかし角を大きくする		
	切削中のびびり	・ 切削条件	・ 切削速度が速い	・ 切削速度を下げる	
			・ アップカットによる切削	・ ダウンカットに変更する	
			・ 工具突き出し量が高い	・ 適正な突き出し量にする	
		・ 工具形状	・ すくい角が高い	・ 適正なすくい角に変更する	
			・ 機械周辺	・ ワーククランプが弱い	・ ワークを強固に固定する
				・ 工具の取り付けが不安定	・ 工具のチャッキングを確実にする
	切りくず詰まり	・ 切削条件	・ 送り速度が速い	・ 送り速度を下げる	
			・ 切込み量が高い	・ 切込み量を小さくする	
			・ 工具形状	・ 刃数が多い	・ 刃数を減らす
・ 切りくずの噛み込み	・ エアブローをする				

穴あけ加工の基礎 穴あけ加工編

■ ツイストドリルの各部名称



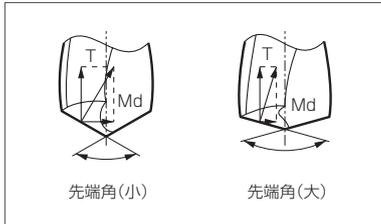
資料

N

部品

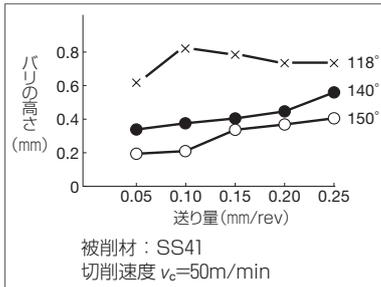
テクニカルガイダンス

●先端角と抵抗



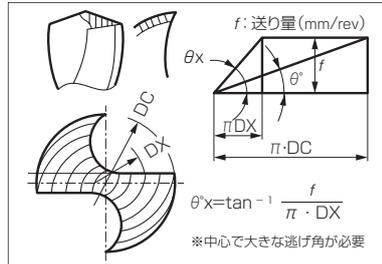
先端角が大きいほうが、スラストは大きくなるが、トルクは小さくなる。

●先端角とバリ

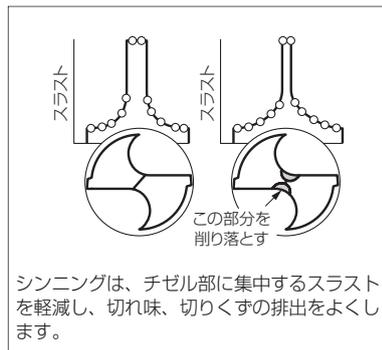


先端角が大きいほうが、バリ高さは小さくなる。

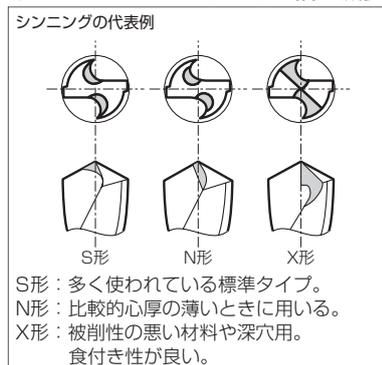
●ドリルの必要最小逃げ角



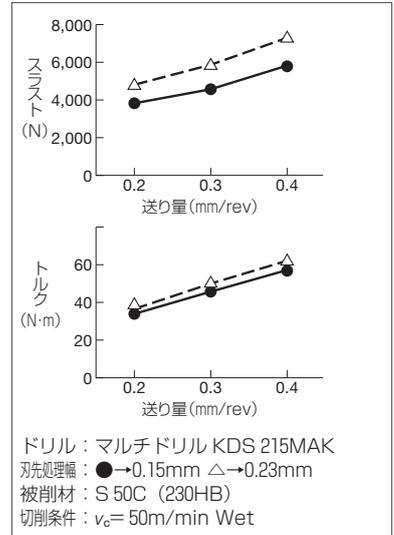
●シンニングの効果



●シンニングによるチゼル幅の減少

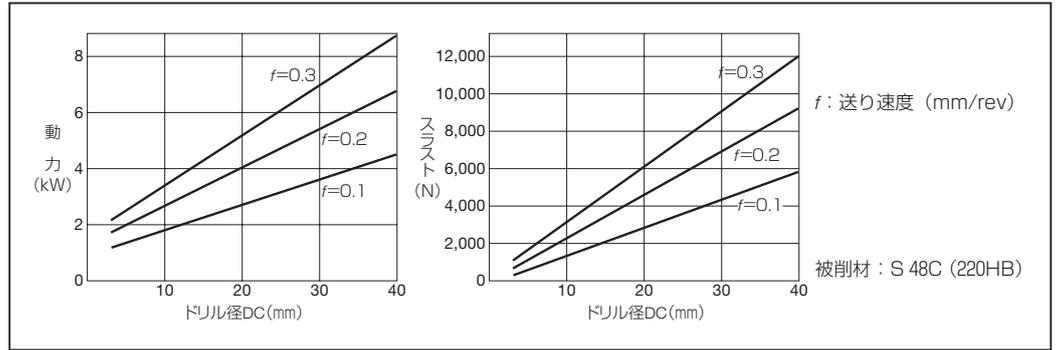


●刃先処理幅と切削抵抗



穴あけ加工の基礎 穴あけ加工編

■ マルチドリルの所要動力とスラストの目安



■ 切削条件の決定

● 切削抵抗の調整 - 低剛性機への対応

ドリルの刃先処理の大きさと切削抵抗には次の様な関係があります。切削抵抗が大きいことでトラブルが発生する時は、送り速度を下げ、あるいはドリルの刃先処理を小さくする等の対策を行います。

切削条件		ドリルの刃先処理幅			
		0.15mm		0.05mm	
v_c (m/min)	f (mm/rev)	トルク (N·m)	スラスト (N)	トルク (N·m)	スラスト (N)
40	0.38	12.8	2,820	12.0	2,520
50	0.30	10.8	2,520	9.4	1,920
60	0.25	9.2	2,320	7.6	1,640
60	0.15	6.4	1,640	5.2	1,100

ドリル径: $\phi 10$ mm
被削材: S 50C (230HB)

● 高速加工のすすめ

動力が十分で、かつ高剛性の機械を用いて問題なく加工できる場合には、高能率化しても十分な寿命が得られます。この場合、十分な切削油の供給が必要です。

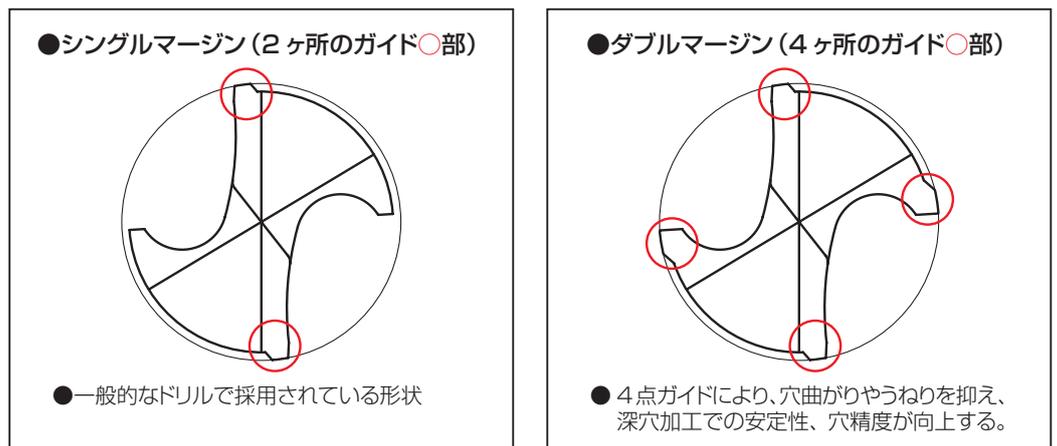
摩耗の例

→ マージン

$v_c = 60$ m/min $v_c = 120$ m/min

被削材: S50C (230HB)
 切削条件: $f = 0.3$ mm/rev
 H=50mm
 寿命: 600穴加工後 (切削長 30m)

■ マージンの説明 (シングル / ダブル・マージンの違い)

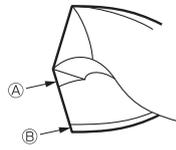


資料 N 部品 テクニカルガイダンス

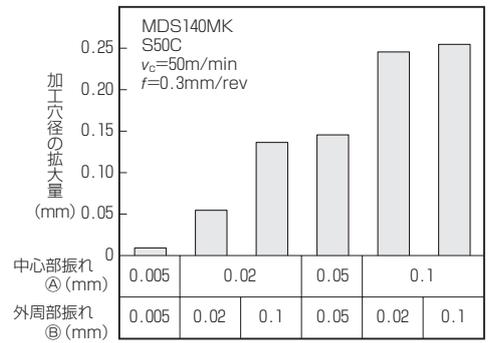
穴あけ加工の基礎 穴あけ加工編

■ ドリルの振れ精度

シンニング加工されたドリルの場合、振れ精度にはリップハイト差⑧だけではなく、シンニング後の振れ⑨も重要です。



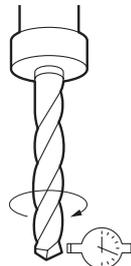
⑨：シンニング後の振れ
⑧：2番加工後の振れ（リップハイト差）



■ ドリルの取付け外周振れ精度

● 工具回転の場合

取付け外周振れ精度は、0.03mm以内で管理してください。これを超えると、加工穴径の拡大や、水平方向の切削抵抗増大によるドリル破損が発生する恐れがあります。



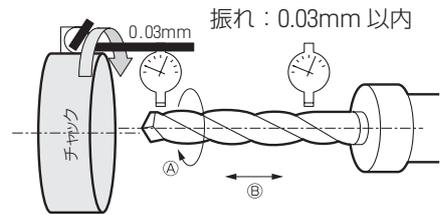
振れ：0.03mm 以内

外周振れ (mm)	穴の拡大		切削抵抗*	
	0	0.05 (mm)	0	10 (kg)
0.005	0	0.05	0	10
0.09	0	0.05	0	10

*切削抵抗は水平方向への力を示す。
 ドリル：MDS120MK 被削材：S50C (230HB)
 切削条件： $v_c=50\text{m/min}$, $f=0.3\text{mm/rev}$, $H=38\text{mm}$
 水性切削油

● 被削材回転の場合

⑨のドリル切れ刃での外周振れに加え、⑩の真直度も0.03mm以内となるように調整してください。

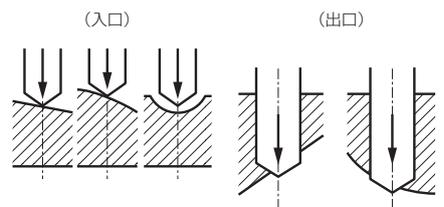


振れ：0.03mm 以内

■ 被削面の状態とドリルの性能

● 傾斜、凹凸面のある場合

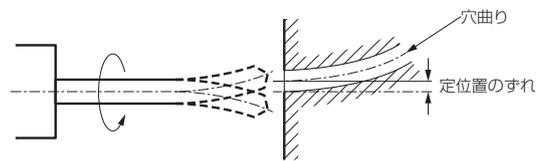
穴の入口あるいは出口の形状が異形の場合には、送り量を推奨切削条件の1/3～1/2程度に低下させてください。



■ ロングドリルの使い方

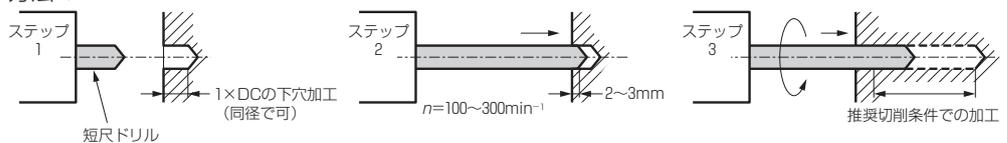
● 問題点

ロングドリル(XHGS型)、SMDH-D型、SMDH-12D型での穴あけ加工を高速回転のままで行うと、右図のようにドリル先端が振れて穴の食い付き位置がずれるため、穴曲がり、ドリル破損というトラブルが発生します。

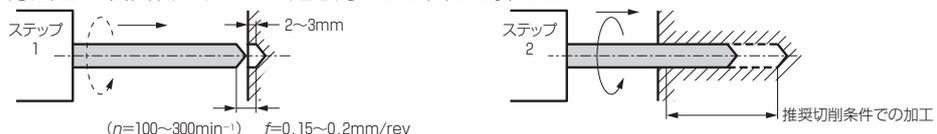


● 対策

方法 1



方法 2 * 低回転でドリルの遠心力による曲りを抑える。



マルチドリルの上手な使い方 穴あけ加工編

■ ドリルの保持

① 保持具の選定と点検

- 確実に振動の発生しない保持を実施してください。コレットチャック方式(スラストベアリングタイプ)は、把握力が強く、安心してご使用になれます。
(ドリルチャックや、キーレスチャックは、把握力が弱く、マルチドリルには適しません。)
- ドリル交換時には、定期的に油によるコレットの洗浄や、本体内部の洗浄を行って、切りくずなどの微粉を除去してください。キズがあれば油砥石で修理してください。

コレットチャック式 ドリルチャック式

② ドリルの取付け

- ドリルの取付け外周振れは0.03mm以内になるようにしてください。
- ドリルの溝部は絶対に保持しないでください。
(ドリル溝部がホルダの内部にあると、切りくず排出が妨げられ、ドリルが破損する場合があります。)

コレット

キズがあれば油砥石で修理、または新品に交換

外周振れは0.03mm以内 ドリルの溝部を保持しない

■ 動力やスラストの計算式

● 切削速度の計算法

$$v_c = \frac{\pi \times DC \times n}{1,000}$$

$$n = \frac{1,000 \times v_c}{\pi \times DC}$$

● 送り速度・送り量の計算法

$$v_f = n \times f$$

$$f = \frac{v_f}{n}$$

● 加工時間の計算法

$$T = \frac{H}{v_f}$$

● 動力・スラストの計算式 < 実験式 >

所要動力 (kW) = $HB \times DC^{0.68} \times v_c^{1.27} \times f^{0.59} / 36,000$

スラスト (N) = $0.24 \times HB \times DC^{0.95} \times f^{0.61} \times 9.8$

※機械の設計に際しては上式で求められた所要動力の1.6倍、スラストの1.4倍の値を目安にしてください。

v_c : 切削速度 (m/min)
 π : 円周率≒3.14
 DC : ドリルの刃径 (mm)
 n : 回転速度 (min^{-1})
 v_f : 送り速度 (mm/min)
 f : 1回転当たりの送り量 (mm/rev)
 H : 穴あけ深さ (mm)
 T : 加工時間 (min)
 HB : 被削材ブリネル硬度

■ 切削油の使い方

① 切削油の選び方

- 切削速度が40m/min以上の場合には、冷却効果や切りくず処理にすぐれた極圧添加剤入りで浸透性の良い水溶性切削油JISW1種2号相当をお勧めします。
- 切削速度が40m/min以下で、工具寿命を最優先にする場合は、潤滑効果のある不水溶性切削油である活性硫化塩化油JISA1種1号をお勧めします。※不水溶性切削油をご使用の場合は発火の危険があります。発火防止のため、油煙の上らない程度の多量の油量が必要です。

● 外部給油式
● 立型の場合

● 横型の場合

● 内部給油式
● 回転給油装置
● 機械内部より

② 給油の仕方

- 外部給油式の場合
切削油は外部より穴の入口に十分供給してください。
油圧は0.3~0.5MPa、油量は3~10ℓ/minが目安です。
- 内部給油式の場合
φ4以下の場合：油穴が細いため、1.5MPa以上の油圧が必要です。
φ6を超える場合：穴深さがドリル径の3倍以下では0.5~1.0MPa、3倍超えでは、1~2MPa以上の油圧を推奨します。

■ 加工物のクランプ

高能率の穴あけ加工では、高いスラストが発生するため、たわみからの欠けを防ぐために支えが必要です。また、トルクや大きな水平方向の切削力も働くため、それに耐えられるクランプをすることが大切です。

特に太いドリルの時

たわみ欠け 支えが必要!

■ 使用済みドリルの再生

● 再生時期
チッピングの発生以外でも、マージン部に送りマーク(筋)が1~2本現れた場合やコーナー摩耗がマージン幅に達した時はドリルの使用限界です。早めに再生を行ってください。

● 再生方法
再研削+再コーティングを推奨いたします。再研削のみで良い場合もありますが、被削材が鋼の場合には寿命低下を避けるために極力再研削+再コーティングとしてください。なお、独自の新コーティングを採用しておりますので、弊社もしくは弊社認定の再研削協力会社に再生をご用命ください。

● 自社再生
マルチドリルの再研削要領書を準備致しておりますので、自社で再研削をされる場合には弊社又はお取引先商社にお申し付けください。

● 寿命判断

1~2本の摩耗スジ

○ 適正寿命

過度の摩耗スジ

× 使いすぎ

穴あけ加工のトラブル対応 穴あけ加工編

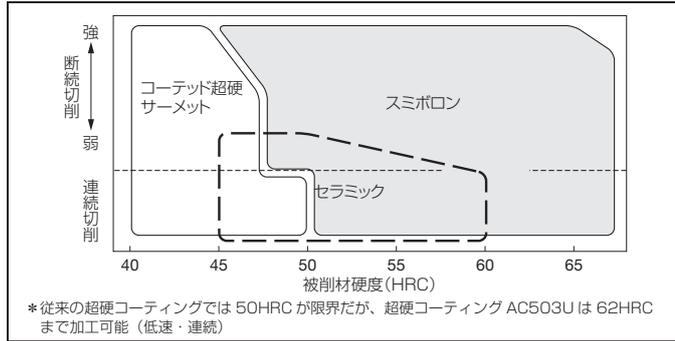
■ 穴あけ加工のトラブルと対策

トラブル	原因	基本的対策	対策の具体例	
ドリルの損傷	すくい面の摩耗	・切削条件の不適	・イゲタロイ切削工具カタログに記載の推奨切削条件の上限側	
		・切削油剤の不適	・イゲタロイ切削工具カタログに記載の推奨切削条件の上限側	
	チゼル部の欠損	・食付きが悪い	・食付き時の送り量を下げる ・前加工追加で平面食付き	・ $f=0.08 \sim 0.12\text{mm/rev}$ ・フラットマルチドリルで平面加工
		・設備・被削材等の剛性不足	・切削条件の変更にて抵抗を下げる ・被削材のクランプ強度を上げる	・ v_c を上げて f を下げる（スラスト低減）
		・刃先強度が不足	・チゼル幅を大きくする ・切れ刃のホーニング量を大きくする	・チゼル幅を $0.1 \sim 0.2\text{mm}$ とする ・中心部のシンニング部を現行幅の1.5倍とする
	切れ刃外周部の欠損	・切削条件の不適	・切削速度を下げる ・送り量を下げる	・イゲタロイ切削工具カタログに記載の推奨切削条件の下限側
		・切削油剤の不適	・潤滑性の高い切削油にする	・イゲタロイ切削工具カタログに記載の推奨切削条件の下限側
		・設備・被削材等の剛性不足	・被削材のクランプ強度を上げる	・JIS A1種1号相当の使用
		・刃先強度が不足	・切れ刃のホーニング量を大きくする ・前逃げ角を小さくする	・切れ刃外周部を現行幅の1.5倍とする ・前逃げ角を現行の $2 \sim 3^\circ$ 小さくする
		・切れ刃外周からの食付き	・マージン幅を広げる（Wマージン仕様）	・マージン幅を現行の $2 \sim 3$ 倍とする
	マージン部の摩耗	・貫通時の断続切削	・送り量を下げる ・切れ刃ホーニング量を大きくする ・前逃げ角を小さくする	・イゲタロイ切削工具カタログに記載の推奨切削条件の下限側 ・切れ刃外周部を現行の1.5倍とする ・前逃げ角を現行の $2 \sim 3^\circ$ 小さくする
		・切削条件の不適	・切削速度を下げる	・イゲタロイ切削工具カタログに記載の推奨切削条件の下限側
・切削油剤の不適		・潤滑性の高い切削油にする ・切削油の供給量を増やす	・JIS A1種1号相当の使用 ・外部給油であれば内部給油に変更	
・マージン摩耗残り ・工具設計の不適		・再研削を早めに行いバックテーパの確保 ・バックテーパを大きくする ・マージン幅を小さくする	・マージン損傷は 1mm 以下で再研削 ・バックテーパを $0.5/100$ にする ・マージン幅を現行の $2/3$ 程度にする	
ドリル本体の折損	・切りくず詰まり	・最適な切削条件と工具を使用する ・切削油の供給量を増やす	・イゲタロイ切削工具カタログに記載の推奨切削条件表を参照 ・外部給油であれば内部給油式に変更	
	・保持具クランプの強度不足	・保持強度が高い保持具を使用する	・コレットチャックが傷んでいれば交換 ・1ランク大きいコレットホルダを使用	
	・設備・被削材等の剛性不足	・被削材のクランプ強度を上げる		
加工精度の不良	拡大代が大きい	・食付き時の送り量を下げる	・ $f=0.08 \sim 0.12\text{mm/rev}$	
		・食付きが悪い	・イゲタロイ切削工具カタログに記載の推奨切削条件の下限側	
		・ドリルの剛性不足	・穴深さに対して最適なドリル型式を使用 ・ドリル全体剛性を上げる	・イゲタロイ切削工具カタログを参照 ・心厚大・溝幅比小
		・ドリルの振れ	・ドリルの取付精度を向上させる ・ドリル保持剛性を上げる	・コレットチャックが傷んでいれば交換 ・1ランク大きいコレットホルダを使用
	仕上面粗さが悪い	・設備・被削材等の剛性不足	・被削材のクランプ強度を上げる	
		・切削条件の不適	・切削速度を上げる。 ・送り量を下げる。	・イゲタロイ切削工具カタログに記載の推奨切削条件の上限側 ・イゲタロイ切削工具カタログに記載の推奨切削条件の下限側
	直進性が悪い	・切削油剤の不適	・潤滑性の高い切削油にする	・JIS A1種1号相当を使用
		・食付きが悪い	・送り量を上げる	・イゲタロイ切削工具カタログに記載の推奨切削条件の上限側
		・ドリルの取付不良	・ドリルの取付精度を向上させる ・ドリル保持剛性を上げる	・コレットチャックが傷んでいれば交換 ・1ランク大きいコレットホルダを使用
		・設備・被削材等の剛性不足	・被削材のクランプ強度を上げる ・ダブルマージンにする	・イゲタロイ切削工具カタログを参照
切りくず処理不良	切りくずが詰まる	・切削条件の不適	・切削速度を上げる ・送り量を上げる	
		・切りくず排出の不良	・内部給油の場合吐出量を増やす	
	切りくずがのびる	・切削条件の不適	・送り量を上げる ・切削速度を上げる	・イゲタロイ切削工具カタログに記載の推奨切削条件の上限側 ・イゲタロイ切削工具カタログに記載の推奨切削条件の上限側
		・冷却効果が強い	・内部給油の場合吐出量を少なくする	・内部給油の場合吐出圧を 1.5MPa 以下
		・切れ味が悪い	・切れ刃のホーニング量を小さくする	・現行幅の $2/3$ 程度に小さくする

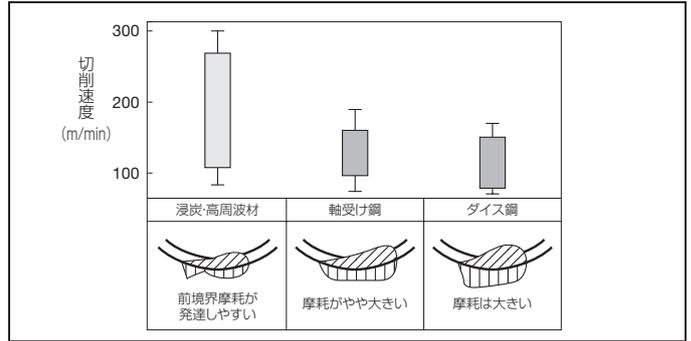
資料 N 部品 テクニカルガイダンス

スミボロンによる焼入鋼加工 スミボロン編

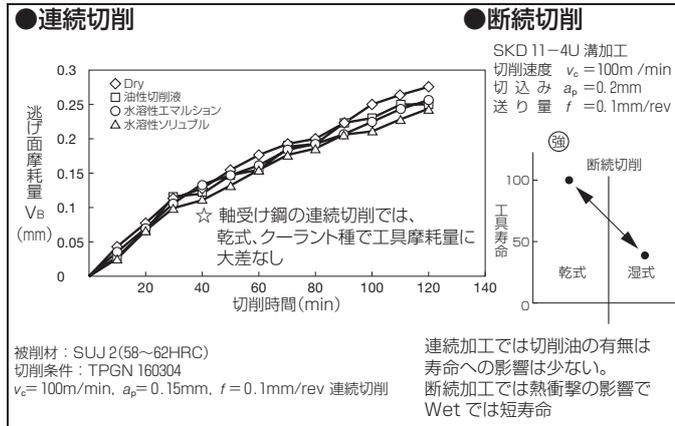
■ ワーク硬度と形状別スミボロンの推奨領域



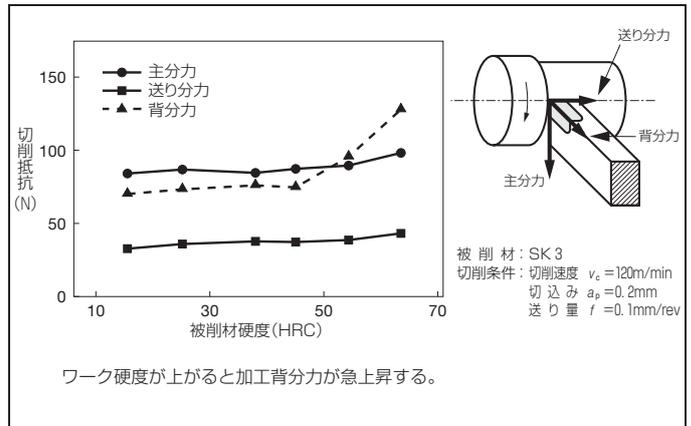
■ 被削材質別推奨切削速度



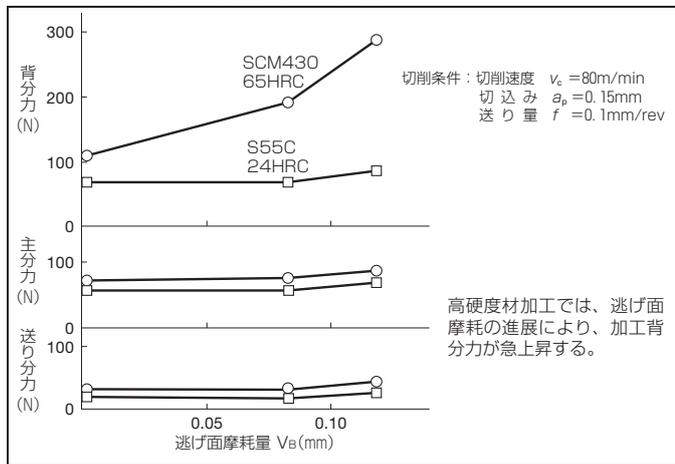
■ 工具寿命とクーラントの影響



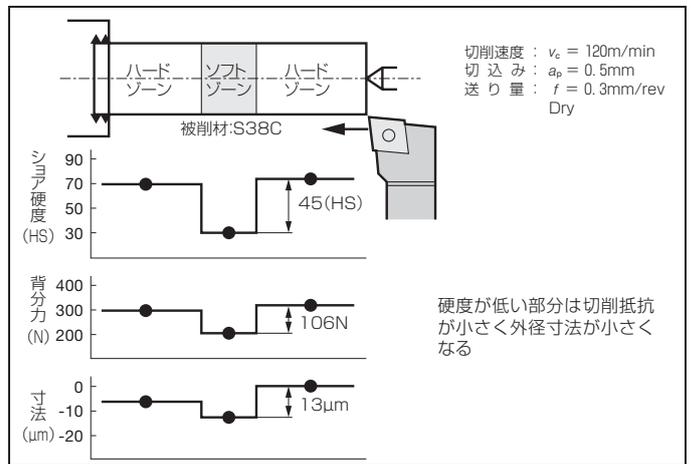
■ 被削材硬度と切削抵抗の関係



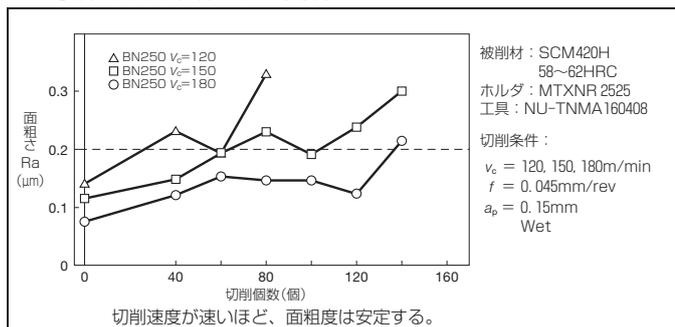
■ 逃げ面摩耗と切削抵抗の関係



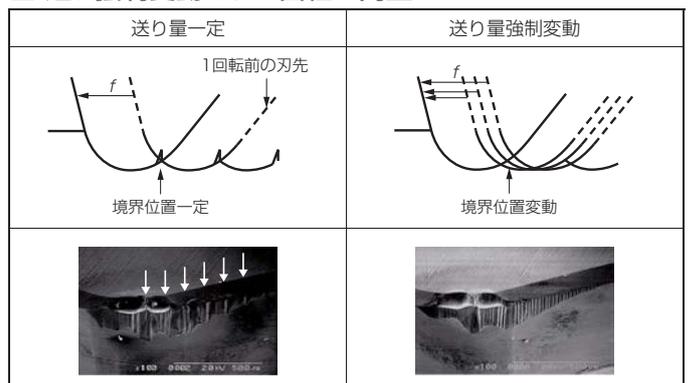
■ ワーク硬度の変化による切削抵抗、加工精度の影響



■ 切削速度と面粗さの関係



■ 送り強制変動による面粗さ向上



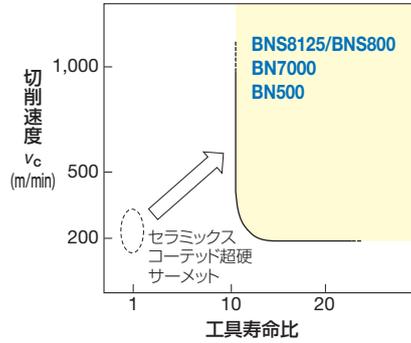
資料 N 部品 テクニカルガイダンス

スミボロンによる鋳鉄の高速加工 スミボロン編

■ 鋳鉄加工におけるスミボロンのメリット

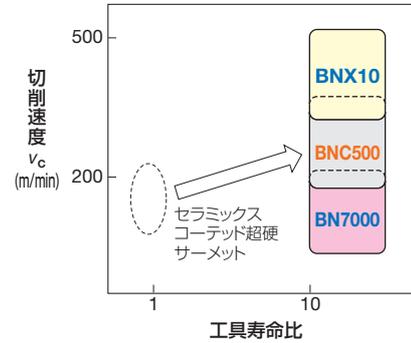
高速加工

●ねずみ鋳鉄

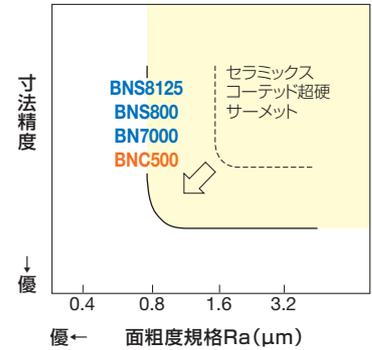


高速加工

●ダクタイル鋳鉄



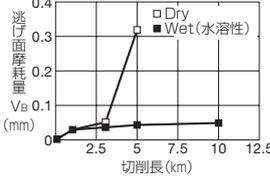
高精度加工



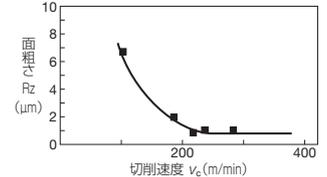
■ 旋削加工

●鋳鉄の組織と摩耗形態例

組織	FC	FCD
	マトリクス	パーライト
工具摩耗形態	Wet	クラッタ摩耗
	Dry	クラッタ摩耗



被削材: FC250 連続切削
 工具材質: BN500
 工具形状: SNGN120408
 切削条件: $v_c = 450\text{m/min}$
 $a_p = 0.25\text{mm}$
 $f = 0.15\text{mm/rev}$
 Dry&Wet (水溶性)



機械: N/C 旋盤
 被削材: FC250 200HB
 ホルダ: MTJNP2525
 工具材質: BN500
 工具形状: TNMA160408
 切削条件: $v_c = 110 \sim 280\text{m/min}$
 $f = 0.1\text{mm/rev}$
 $a_p = 0.1\text{mm}$
 Wet



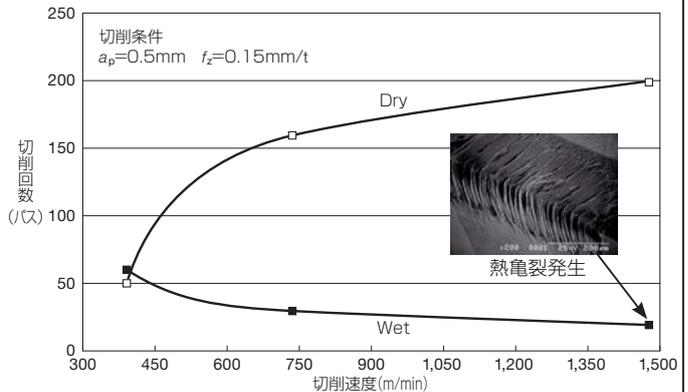
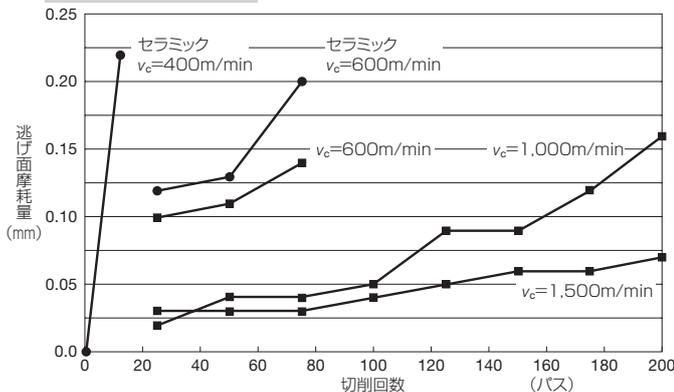
スミボロンによる鋳鉄旋削では、 $v_c = 200\text{m/min}$ 以上、Wet を推奨します。

■ 転削加工

BN フィニッシュミル EASY (鋳鉄高速仕上げ用)



- ・ $v_c = 2,000\text{m/min}$ の切削が可能
- ・ 仕上げ面粗さ 3.2Rz (1.0Ra)
- ・ 独自の低コストインサートによりランニングコストの低減を実現
- ・ ユニットスタイルで刃振れ調整が簡単
- ・ 高速回転時の部品飛出防止機構を採用



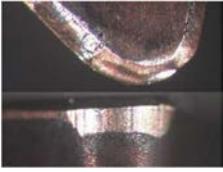
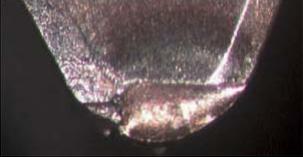
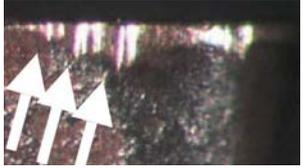
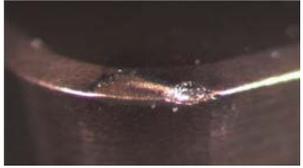
・ 被削材: ねずみ鋳鉄 (FC250)
 ・ 切削条件: $a_p = 0.5\text{mm}$, $f_z = 0.1\text{mm/t}$ Dry
 ・ 工具材質: BN7000

スミボロンによる鋳鉄の高速転削加工は Dry 加工を推奨

資料 N 部品 テクニカルガイダンス

焼入鋼加工時の刃先損傷形態と対策 スミボロン編

資料
部品
テクニカルガイダンス

インサート損傷形態	原因	対策
逃げ面摩耗 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 工具材種の耐摩耗性不足 ・ 切削速度が高過ぎる 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 耐摩耗性の高い材種 (BNC2115, BNC2010, BN1000, BN2000) に変更する ・ 切削速度を下げる $v_c=200\text{m/min}$以下まで下げる (送り量を上げて加工距離を減らす対策も有効) ・ 逃げ角を大きくする
クレータ摩耗 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 工具材種の耐クレータ摩耗性不足 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 高能率加工用材種 (BNC2115, BNC2010, BNX25, BNX20) に変更する
クレータ欠損 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 切削速度が高過ぎる 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 切削速度を下げ、送り量を増やす (低速高送り) $v_c=200\text{m/min}$以下まで下げる (送り量だけを上げて加工距離を短縮する対策も有効)
フレーキング欠損 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 工具材種の靱性不足 ・ 背分力が高い 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 靱性の高い材種 (BNC2125, BNC2020, BN2000) を使用する ・ 刃先強度を上げる (ネガランド角を大きくし、ホーニング処理を施す) ・ 材種の靱性が十分な場合、切れ味を上げる
境界摩耗の進展 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 境界部の応力が高い 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 境界摩耗に強い材種 (BNC2115, BNC2010, BN2000) に変更する ・ 切削速度を高くする (150m/min以上) ・ 送り量を一定の加工数毎に変化させる 「送り変動加工法」に変更する ・ ネガランド角を大きくし、ホーニング処理を施す
前境界チッピング 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 刃先(前切れ刃)への衝撃が大きい、回数が多い 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 耐欠損性の高い微粒系材種 (BNC300, BN350) に変更する ・ 送り量を増やす (断続の衝撃回数が減少し、チッピング抑制が期待できる) ・ 刃先強度を上げる (ネガランド角を大きくし、ホーニング処理を施す)
横境界チッピング 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 刃先(横切れ刃)への衝撃が大きい、回数が多い 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 耐欠損性の高い材種 (BN350, BNC300) に変更する ・ 送り量を下げる ・ 横切刃角を大きくする ・ コーナー半径を大きくする ・ 刃先強度を上げる (ネガランド角を大きくし、ホーニング処理を施す)
熱亀裂 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 熱衝撃が大きい 	<ul style="list-style-type: none"> ・ Wet、残Wetで加工されている場合は、Dry加工を推奨 ・ 熱伝導率の高い材種を使用する ・ 切削速度、送り量、切り込みを下げて、加工負荷を低減する

一般資料編 SI 単位換算表

■ SI基本単位

● SI単位の基本となる量

量	名称	記号
長さ	メートル	m
質量	キログラム	kg
時間	秒	s
電流	アンペア	A
温度	ケルビン	K
物質質量	モル	mol
光度	カンデラ	cd

●固有の名称と記号を与えられた基本単位 (抜粋)

量	名称	記号
周波数	ヘルツ	Hz
力	ニュートン	N
圧力、応力	パスカル	Pa
エネルギー、仕事、熱量	ジュール	J
仕事率、工率	ワット	W
電圧	ボルト	V
電気抵抗	オーム	Ω

■ SI接頭語

● SI単位と組み合わせる10の整数乗を示す接頭語

係数	名称	記号	係数	名称	記号	係数	名称	記号
10 ²⁴	ヨタ	Y	10 ³	キロ	k	10 ⁻⁹	ナノ	n
10 ²¹	ゼタ	Z	10 ²	ヘクト	h	10 ⁻¹²	ピコ	p
10 ¹⁸	エクサ	E	10 ¹	デカ	da	10 ⁻¹⁵	フェムト	f
10 ¹⁵	ペタ	P	10 ⁰	デシ	d	10 ⁻¹⁸	アト	a
10 ¹²	テラ	T	10 ⁻²	センチ	c	10 ⁻²¹	ゼプト	z
10 ⁹	ギガ	G	10 ⁻³	ミリ	m	10 ⁻²⁴	ヨクト	y
10 ⁶	メガ	M	10 ⁻⁶	マイクロ	μ			

■ 主要なSI単位換算表 (□部分がSIによる単位)

●力

N	kgf
1	1.01972 × 10 ⁻¹
9.80665	1

●応力

Pa (N/m ²)	MPa(N/mm ²)	kgf/mm ²	kgf/cm ²	kgf/m ²
1	1 × 10 ⁻⁶	1.01972 × 10 ⁻⁷	1.01972 × 10 ⁻⁵	1.01972 × 10 ⁻¹
1 × 10 ⁶	1	1.01972 × 10 ⁻¹	1.01972 × 10	1.01972 × 10 ⁵
9.80665 × 10 ⁶	9.80665	1	1 × 10 ²	1 × 10 ⁶
9.80665 × 10 ⁴	9.80665 × 10 ⁻²	1 × 10 ⁻²	1	1 × 10 ⁴
9.80665	9.80665 × 10 ⁻⁶	1 × 10 ⁻⁶	1 × 10 ⁻⁴	1

●圧力

1Pa = 1N/m², 1MPa = 1N/mm²

Pa (N/m ²)	kPa	MPa	GPa	bar	kgf/cm ²	mmHg または Torr
1	1 × 10 ⁻³	1 × 10 ⁻⁶	1 × 10 ⁻⁹	1 × 10 ⁻⁵	1.01972 × 10 ⁻⁵	7.50062 × 10 ⁻³
1 × 10 ³	1	1 × 10 ⁻³	1 × 10 ⁻⁶	1 × 10 ⁻²	1.01972 × 10 ⁻²	7.50062
1 × 10 ⁶	1 × 10 ³	1	1 × 10 ⁻³	1 × 10	1.01972 × 10	7.50062 × 10 ³
1 × 10 ⁹	1 × 10 ⁶	1 × 10 ³	1	1 × 10 ⁴	1.01972 × 10 ⁴	7.50062 × 10 ⁶
1 × 10 ⁵	1 × 10 ²	1 × 10 ⁻¹	1 × 10 ⁻⁴	1	1.01972	7.50062 × 10 ²
9.80665 × 10 ⁴	9.80665 × 10	9.80665 × 10 ⁻²	9.80665 × 10 ⁻⁵	9.80665 × 10 ⁻¹	1	7.35559 × 10 ²
1.33322 × 10 ²	1.33322 × 10 ⁻¹	1.33322 × 10 ⁻⁴	1.33322 × 10 ⁻⁷	1.33322 × 10 ⁻³	1.35951 × 10 ⁻³	1

●仕事・エネルギー・熱量

J	kW · h	kgf · m	kcal
1	2.77778 × 10 ⁻⁷	1.01972 × 10 ⁻¹	2.38889 × 10 ⁻⁴
3.60000 × 10 ⁶	1	3.67098 × 10 ⁵	8.60000 × 10 ²
9.80665	2.72407 × 10 ⁻⁶	1	2.34270 × 10 ⁻³
4.18605 × 10 ³	1.16279 × 10 ⁻³	4.26858 × 10 ²	1

1Pa = 1N/m²

●仕事率 (工率・動力)・熱流

1J = 1W · s, 1J = 1N · m

W	kgf · m/s	PS	kcal/h
1	1.01972 × 10 ⁻¹	1.35962 × 10 ⁻³	8.60000 × 10 ⁻¹
1 × 10 ³	1.01972 × 10 ²	1.35962	8.60000 × 10 ²
9.80665	1	1.33333 × 10 ⁻²	8.43371
7.355 × 10 ²	7.5 × 10	1	6.32529 × 10 ²
1.16279	1.18572 × 10 ⁻¹	1.58095 × 10 ⁻³	1

●比熱

J/ (kg · K)	1kcal (kg · °C) cal/ (g · °C)
1	2.38889 × 10 ⁻⁴
4.18605 × 10 ³	1

●熱伝導率

1W = 1J/s, PS : 馬力

W/ (m · K)	kcal/ (h · m · °C)
1	8.60000 × 10 ⁻¹
1.16279	1

●回転速度

min ⁻¹	rpm
1	1

1min⁻¹ = 1rpm

一般資料編

金属材料記号対照表(抜粋)

●機械構造用 炭素鋼 P

JIS	AISI/ASTM	DIN/EN	GB	BS	AFNOR	ГОСТ
S10C	1008 1010	C10E C10R 1.1132	08 10	040A10 045A10 045M10	XC10	08 10
S12C	1012	—	—	040A12	XC12	—
S15C	1015	C15E C15R 1.1132	15	055M15	—	15
S20C	1020	C22 CK22	20	070M20	—	20
S25C	1025	C25 C25E C25R C16D 1.0415	25	—	—	25
S30C	1030	C30 C30E C30R	30	080A30 080M30	—	30
S35C	1035	C35 C35E C35R 1.1172	35	080A35 080M36	—	35
S40C	1040 C40E	C40 C40E C40R 1.1186	40	060A40 080A40 080M40	—	40
S43C	1042 1043	—	—	080A42	XC42H1 XC42H2	40Г
S45C	1045 1045H	C45 C45E C45R 1.1191 1.1192	45	060A45 080M46	XC45	45
S50C	1049	C50 C50E C50R 1.1206	50	080M50	XC50	50
S53C	1050 1053	—	50Mn	080A52	XC54	—
S55C	1055	C55 C55E C55R 1.1203	55	070M55	XC55H1 XC55H2	55
S58C	1060	C60 C60E C60R	60	060A57 080A57	XC60	—
S60C	1059	C60E 1.1221	60 60Mn	—	—	60
S09CK	1010	C10E C10R	—	045A10 045M10	XC10	—
S15CK	1015	C15E C15R	—	—	XC12	—
S20CK	—	CK22	—	—	XC18	—

●クロム鋼 P

SCr415	5115	17Cr3 1.7016	15Cr	—	—	15X
SCr420	5120	—	20Cr	—	20MC5	20X
SCr430	5130 5132	34Cr4 34CrS4 1.7033	30Cr	530A30 530A32	32C4	30X
SCr435	5135	37Cr4 1.7034	35Cr	530A36	38C4	35X
SCr440	5140	41Cr4 41CrS4 1.7035	40Cr	530M40 530A40	42C4	40X
SCr445	5147	—	45Cr	—	—	45X

●ニッケルクロム鋼 P

SNC415	4720 4715	20NiCrMo2-2 10NiCr15-4 17NiCr16-6 1.5918 1.5805 1.6523	20CrNi 12CrNi2 15CrNi6K	—	—	20XH 12XH
SNC236	3140 4337	41CrMo7-3-2 34CrNiMo6	40CrNi 34CrNi2	—	—	40XH
SNC246	8645	—	45CrNi	—	—	45XH
SNC815	E3310	15NiCr13 1.5752	12CrNi3	—	—	12XH3A
SNC620	—	20NiCrMo13-4 1.6660	20CrNi3	—	—	20XH3A
SNC631	—	30NiCrMo16-6 1.6747	30CrNi3	—	—	30XH3A
SNC836	—	35NiCrMo16 1.6773	37CrNi3	—	—	—

●ニッケルクロムモリブデン鋼 P

SNCM220	8615 8617 8620 8622 4718	20NiCrMo2-2 20NiCrMoS2-2 17NiCrMo6 1.6566 1.6523	20CrNiMo 18CrMnNiMo 20NiCrMoK	805A20 805M20 805A22 805M22	20NCD 2	20XH2M 18XH1M
SNCM240	8637 8640	39NiCrMo3 1.6510	40CrNiMo	—	—	40XH2MA
SNCM415	—	—	—	—	—	—
SNCM420	4320	17NiCrMo6-4	20CrNi2Mo	—	—	20XH2M (20XHM)
SNCM439	4340	41NiCrMo7-3-2 1.6563	40CrNi2Mo	—	—	40XH2MA
SNCM447	4340	41NiCrMo7-3-2 1.6563	45CrNiMoV	—	—	—

●クロムモリブデン鋼 P

SCM415	—	18CrMo4 1.7243	15CrMo	—	—	15XM
SCM420	—	20MoCr4 1.7321	20CrMo	708M20	—	20XM

●クロムモリブデン鋼 つづき P

SCM421	4121	18CrMo4 22CrMoS35 1.7243	20CrMnMo	—	—	25XFM
SCM425	—	25CrMo 1.7218	—	—	—	—
SCM430	4130	—	30CrMo	708A30	30CD4	30XM
SCM435	4135 4137	34CrMo4 1.7220	35CrMo	708A37 709A37	34CD4 38CD4 35CD4	35XM
SCM440	4142 4140	42CrMo4 42CrMoS4 1.7225	42CrMo	708M40 708A40 708A42 709A42 709M40	42CD4	38XM
SCM445	4145 4150	50CrMo4 1.7228	50CrMo	708A47	—	—

●マンガンクロム鋼/マンガン鋼 P

SMn420	1522 1524	18Mn5 1.0436	20Mn2	150M19 120M19	20M5	20Г
SMn433	1330	28Mn6 1.1170	30Mn2	—	—	30Г2
SMn438	1335 1541	—	35Mn2	150M36	40M6	35Г2
SMn443	1340 1345 1541	—	40Mn2 45Mn2	135M40 150M36	35M5	35Г2 45Г2
SMnC420	5120	20MnCr5 1.7147	20CrMn	—	—	18XГ
SMnC443	5140	41Cr4 1.7035	40CrMn	—	—	—

●炭素工具鋼 P

SK140 SK1	W2-13A W1-13	—	T13	—	Y ₂ 140	—
SK120 SK2	W1-11 1/2	C120U 1.1555	T12	BW1C	Y ₂ 120	y12
SK105 SK3	W1-10 W1-10 1/2	C105U 1.1545 C105W1	T11	BW1B	Y ₂ 105	—
SK95 SK4	W1-9 W1-9 1/2	C105U 1.1545	T10	BW1A	Y ₂ 90 Y ₂ 80	y10
SK85 SK5	W1-8C W1-8	C80W1	T8Mn	BW1A	—	y8Г
SK80	W1-8A	C80U 1.1525	T8	—	—	y8
SK70	1070	C70U 1.1520	T7	—	—	y7

●高速度工具鋼 P

SKH2	T1	HS18-0-1 1.3355	W18Cr4V	BT1	Z80WCV 18-04-01	P18
SKH3	T4	S18-1-2-5	—	BT4	Z80WKC 18-05-04-01	—
SKH4	T5	—	—	BT5	Z80WKC 18-10-04-02	—
SKH10	T15	S12-1-4-5	W12Cr4V5Co5	BT15	Z160WKC 12-05-05-04	P12K5V5
SKH51	M2	S6-5-2 1.3339	W6Mo5Cr4V2	BM2	Z160WDCV 06-05-04-02	P6M5Φ2
SKH52	M3-1	HS6-6-2 1.3350	W6Mo6Cr4V2	—	—	—
SKH53	M3-2	S6-5-3 HS6-5-3 1.3344	W6Mo5Cr4V3	—	Z160WDCV 06-05-04-03	P6M5Φ3
SKH54	M4	—	W6Mo5Cr4V4	BM4	Z130WDCV 06-05-04-04	—
SKH55	M35 M41	S6-5-2-5 HS6-5-2-5 1.3243	W6Mo6Cr4V2Co5	BM35	Z190WDCV 06-05-05-04-02	P6M5Φ5
SKH56	M36	—	—	—	—	—
SKH57	M48	HS10-4-3-10 1.3207	W10Mo4Cr4V3Co10	—	Z130WKC 10-10-04-04-03	—
SKH58	M7	HS2-8-2 1.3348	W2Mo9Cr4V2	—	Z100DCV 09-04-02-02	—
SKH59	M42	HS2-10-1-8 1.3247	W2Mo9Cr4VCo8	BM42	Z130DKC 09-08-04-02-01	P2M9K8Φ

●合金工具鋼 P

SKS11	F2	—	—	—	—	—
SKS2	—	105WCr6	—	—	105WC13	—
SKS51	L6	—	—	—	—	—
SKS41	—	—	4CrW2Si	—	—	4XB2C
SKS43	W2-9 1/2	—	—	BW2	Y ₂ 105V	—
SKS44	W2-8 1/2	—	—	—	—	—
SKS3	O1	95MnWCr5 1.2825	9CrWMn	—	—	9XBГ
SKS31	O7	105WCr6	CrWMn	—	105WC31	XBГ
SKD1	D3	X210Cr12 1.2080	Cr12	BD3	X200Cr12	X12
SKD4	—	—	30W4Cr2V	BH21	Z32WCV5	—
SKD5	H21	X30WCrV9-3 1.2581	3Cr2W8V	BH21	Z30WCV9	3X2B8Φ
SKD6	H11	X37CrMoV5-1 1.2343	4Cr5MoSiV	BH11	X38CrMoV5	4X5MΦC
SKD61	H13	X40CrMoV5-1 1.2344	4Cr5MoSiV1	BH13	Z40CDV5	4X5MΦ1C
SKD7	H10	X32CrMoV33 1.2365	3Cr3Mo3V	BH10	32DCV28	—
SKD8	H19	38CrMoW18-17-17 1.2661	3Cr3Mo3VCo3	BH19	—	—
SKD10	D2	X153CrMoV12 1.2379	Cr12Mo1V1	—	—	X12M1Φ1

一般資料編

●合金工具鋼 つばき P

JIS	AISI/ASTM	DIN/EN	GB	BS	AFNOR	ГОСТ
SKD11	D2 D4	—	Cr12MoV	BD2	X160CrMoV12	X12MΦ
SKD12	A2	X100CrMoV5 1.2363	Cr5Mo1V	BA2	Z100CDV5	—

●ステンレス鋼(フェライト系) M

JIS	AISI/ASTM	DIN/EN	GB	BS	AFNOR	ГОСТ
SUS405	405 S40500	X10CrAl13 1.4002	0Cr13Al 06Cr13Al	405S17	26CA13	—
SUS429	429 S42900	—	1Cr15 10Cr15 022Cr15NbTi	—	—	—
SUS430	430 S43000	X6Cr17 1.4016	1Cr17 10Cr15 S11710	430S17	Z8C17	12X17
SUS430F	430F S43020	X12CrMoS17	Y1Cr17 Y10Cr17	—	Z10CF17	—
SUS434	434 S43400	X6CrMo17-1 1.4113	1Cr17Mo 10Cr17Mo	434S17	Z8CD17.01	—

●ステンレス鋼(マルテンサイト系) M

JIS	AISI/ASTM	DIN/EN	GB	BS	AFNOR	ГОСТ
SUS410	410 S41010	X10Cr13 1.4006	12Cr13 1Cr13	410S21	Z13C13	12X13
SUS403	403 S40300	—	12Cr12 1Cr12	—	—	—
SUS444	444 S44400	X2CrMoTi18-2 1.4521	019Cr18Mo2NbTi 00Cr18Mo2	—	—	—
SUS416	416 S41600	X12CrS13 1.4005	Y12Cr13 Y1Cr13	416S21	Z12CF13	—
SUS420J1	420 S42000	X20Cr13 1.4021	20Cr13 2Cr13	420S29	Z20C13	20X13
SUS420J2	420 S42000	X30Cr13 1.4028	30Cr13 3Cr13	420S45	Z30C13	30X13
SUS420F	420G S42020	X29Cr13 1.4029	Y30Cr13 Y3Cr13	—	Z30CF13	—
SUS431	431 S43100	X17CrNi6-2	17Cr16Ni2	431S29	—	—
SUS440C	440C S44004	—	108Cr17 11Cr17	—	Z100CD17	—

●ステンレス鋼(析出硬化系) M

JIS	AISI/ASTM	DIN/EN	GB	BS	AFNOR	ГОСТ
SUS630	630 S17400	X5CrNiCuNb16-4 1.4542	0Cr17Ni4Cu4Nb 06Cr17Ni4Cu4Nb	—	Z6CNU17.04	—
SUS631	631 S17700	X7CrNiAl17-7 1.4568	0Cr17Ni7Al 07Cr17Ni7Al	—	Z8CNA17.07	09X17H7 10

●ステンレス鋼(オーステナイト系) M

JIS	AISI/ASTM	DIN/EN	GB	BS	AFNOR	ГОСТ
SUS201	201 S20100	X12CrMnNi17-7 1.4372	1Cr17Mn6Ni5N 12Cr17Mn6Ni5N	—	Z12CMN17-07Az	—
SUS202	202 S20200	X12CrMnNi18-9S 1.4373	1Cr18Mn9Ni5N 12Cr18Mn9Ni5N	284S16	—	—
SUS301	301 S30100	X12CrNi17-7 1.4319 1.4310	1Cr17Ni7 12Cr17Ni7	—	Z12CN17.07	17X18H9
SUS302	302 S30200	X9CrNi18-9 1.4325	1Cr18Ni9 12Cr18Ni9	302S25	Z10CN18.09	12X18H9
SUS302B	302B S30215	—	1Cr18Ni9S3 12Cr18Ni9S3	—	—	—
SUS303	303 S30300	X8CrNiS18-9 X10CrNiS18-9 1.4305	Y1Cr18Ni9 Y12Cr18Ni9	303S21	Z10CNF18.09	—
SUS303Se	303Se S30323	—	Y12Cr18Ni9Se Y1Cr18Ni9Se	303S41	—	12X18H10E
SUS304	304 S30400	X5CrNi18-10 1.4301	0Cr18Ni9 06Cr19Ni10	304S31	Z6CN18.09	08X18H10
SUS304L	304L S30403	X2CrNi19-11 1.4306	00Cr19Ni10 022Cr19Ni10	304S11	Z2CN18.10	03X18H11
SUS304N1	304N S30451	X5CrNiN19-9 1.4315	06Cr19Ni10N 06Cr19Ni10NbN	—	Z6CN19-09Az	—
SUS305	305 S30500	X2CrNi18-10 1.4311	1Cr18Ni12 10Cr18Ni12	305S19	Z8CN18.12	—
SUS309S	309S S30908	X6CrNi23-13 1.4950	0Cr23Ni13 06Cr23Ni13	—	—	0X23H12
SUS310S	310S S31008	X6CrNi25-20 1.4951	0Cr25Ni20 06Cr25Ni20	—	—	08X23H20
SUS316	316 S31600	X5CrNiMo17-12-2 1.4401	0Cr17Ni12Mo2 06Cr17Ni12Mo2	316S31	Z7CND17.12	—
SUS316L	316L S31603	X2CrNiMo17-12-2 1.4404	00Cr17Ni12Mo2 022Cr17Ni12Mo2	316S11	Z2CND17.12	03X17H14M2
SUS316N	316N S31651	—	0Cr17Ni12Mo2N 06Cr17Ni12Mo2N	—	—	—
SUS317	317 S31700	—	0Cr19Ni13Mo3 06Cr19Ni13Mo3	317S16	—	—
SUS317L	317L S31703	X2CrNi19-11-5 1.4438	00Cr19Ni13Mo3 022Cr19Ni13Mo3	317S12	Z2CND19.15	03X19H13M3
SUS321	321 S32100	X6CrNiTi18-10 1.4541	0Cr18Ni10Ti 06Cr18Ni10Ti	321S31	Z6CNT18.10	08X18H10T
SUS347	347 S34700	X6CrNiNb18-10 1.4550	0Cr18Ni11Nb 06Cr18Ni11Nb	347S31	Z6CNNb18.10	08X18H12B

●耐熱鋼(フェライト系) S

JIS	AISI/ASTM	DIN/EN	GB	BS	AFNOR	ГОСТ
SUH409	409 S40900	X6CrTi12	06Cr11Ti 0Cr11Ti	409S19	Z6CT12	—
SUH446	446 S44600	—	1Cr25N 2Cr25N	—	Z12C24	—

●耐熱鋼(マルテンサイト系) S

JIS	AISI/ASTM	DIN/EN	GB	BS	AFNOR	ГОСТ
SUH1	—	—	45Cr9Si3	401S45	Z45CS9	—
SUH3	—	—	4Cr10Si2Mo 40Cr10Si2Mo	—	Z40CSD10	40X10C2M
SUH4	—	—	8Cr20Si2Ni 80Cr20Si2Ni	443S65	Z80CSN20.02	—

●耐熱鋼(マルテンサイト系) つばき S

JIS	AISI/ASTM	DIN/EN	GB	BS	AFNOR	ГОСТ
SUH11	—	—	4Cr9Si2 42Cr9Si2	—	—	40X 9C2
SUH600	—	—	2Cr12MoVbNbN 18Cr12MoVbNbN	—	—	—
SUH616	616 S42200	—	2Cr12NiMoWV 22Cr12NiMoWV	—	—	—

●耐熱鋼(オーステナイト系) S

JIS	AISI/ASTM	DIN/EN	GB	BS	AFNOR	ГОСТ
SUH31	—	—	4Cr14Ni14W2Mo	331S42	—	45X14H14B2M
SUH35	—	X53CrMnNi21-9-4 1.4871	50Cr21Mn9Ni4N 53Cr21Mn9Ni4N	349S52	Z52CMN21.09	55X20F9AH4
SUH36	—	X53CrMnNi21-9	—	349S54	Z55CMN21-09az	55X20F9AH4
SUH37	—	X15CrNiS20-12 1.4828	22Cr21Ni12N 20Cr21Ni12N	381S34	—	—
SUH38	—	—	—	—	—	—
SUH309	309 S30900	X12CrNi23-13 1.4833	16Cr23Ni13 2Cr23Ni13	309S24	Z15CN24.13	20X23H12
SUH310	310 S31000	—	2Cr25Ni21 20Cr25Ni20	310S24	Z15CN25.20	—
SUH330	—	X10CrNiMoNi25-18-5 1.4565	1Cr16Ni35 12Cr16Ni35	—	Z12NCS35.16	—

●ねずみ鋳鉄 K

JIS	AISI/ASTM	DIN/EN	GB	BS	AFNOR	ГОСТ
FC100	No 20B	GG-10	HT100	100	—	CY10
FC150	No 25B	GG-15	HT150	150	FGL150	CY15
FC200	No 30B	GG-20	HT200	200	FGL200	CY20
FC250	No 35B	GG-25	HT250	250	FGL250	CY25
FC300	No 45B	GG-30	HT300	300	FGL300	CY30
FC350	No 50B	GG-35	HT350	350	FGL350	CY35

●球状黒鉛鋳鉄 K

JIS	AISI/ASTM	DIN/EN	GB	BS	AFNOR	ГОСТ
FCD400	60-40-18	GGG-40	QT400-18	400/17	FGS370-17	BY40
FCD450	—	GGG-40.3	QT450-10	420/12	FGS400-12	BY45
FCD500	80-55-06	GGG-50	QT500-7	500/7	FGS500-7	BY50
FCD600	—	GGG-60	QT600-3	600/7	FGS600-2	BY60
FCD700	100-70-03	GGG-70	QT700-2	700/2	FGS700-2	BY70
FCD800	120-90-02	GGG-80	—	800/2	FGS800-2	BY80

●アルミニウム、アルミニウム合金の板及び条 N

JIS	AISI/ASTM	DIN/EN	GB	BS	AFNOR	ГОСТ
A1060P	1060	EN AW-1060	L2	—	—	—
A1050P	1050	A199.50	1A50	—	—	—
A1100P	1100	EN AW-1100	L5-1	—	—	—
A1200P	1200	EN AW-1200	L5	EN AW-1200	EN AW-1200	—
A2014P	2014	EN AW-2014	LD10	EN AW-2014	EN AW-2014	—
A2017P	2017	EN AW-2017	2A11(LY11)	EN AW-2017	EN AW-2017	—
A2219P	2219	EN AW-2219	2A16(LY16)	—	—	—
A2024P	2024	EN AW-2024	2A12(LY12)	EN AW-2024	EN AW-2024	—
A2124P	2124	EN AW-2124	2A12(LY12)	—	—	—
A3003P	3003	EN AW-3003	LF21	EN AW-3003	EN AW-3003	—
A3004P	3004	EN AW-3004	3004	—	—	—
A3005P	3005	EN AW-3005	3005	—	—	—
A3015P	3105	EN AW-3105	3105	—	—	—
A5005P	5005	EN AW-5005	5005	—	—	—
A5050P	5050	EN AW-5050	—	—	—	—
A5052P	5052	EN AW-5052	5A02	EN AW-5052	EN AW-5052	—
A5154P	5154	—	LF3	—	—	—
A5254P	5254	—	LF3	—	—	—
A5454P	5454	EN AW-5454	5454	EN AW-5454	EN AW-5454	—
A5456P	5456	EN AW-5456	—	—	—	—
A6101P	6101	EN AW-6101	6101	—	—	—
A6061P	6061	EN AW-6061	6061(LD30)	EN AW-6061	EN AW-6061	—
A7075P	7075	EN AW-7075	7A04	EN AW-7075	EN AW-7075	—
A7178P	7178	EN AW-7178	7A03(LC3)	—	—	—

●アルミニウム合金ダイカスト N

JIS	AISI/ASTM	DIN/EN	GB	BS	AFNOR	ГОСТ
ADC1	A413.0	EN AC-44300	YL102	—	—	—
ADC3	A360.0	EN AC-43400	YL104	EN AC-43400	EN AC-43400	—
ADC5	518.0	—	Al-Mg7	—	—	—
ADC10	—	EN AC-46000	YL112	—	—	—
ADC12	—	—	YL113	LM20	—	—
ADC14	B390.0	—	—	—	—	—
AC4C	357	G-AISI7Mg	ZAlSi7Mg1A	LM25	A-S7G-03	—
AC4CH	356	G-AISI7Mg	ZAlSi7Mg	LM25	A-S7G	—
—	308	G-AISI6Cu4	ZAlSi6Cu6Mg	LM21	—	—

●高硬度材 H

JIS	AISI/ASTM	DIN/EN	GB	BS	AFNOR	ГОСТ
C4BS	440A	X100CrMo13	7Cr17	—	—	—
AC4A	610	X110CrMoV15	—	—	—	—
AC4A	0-2	X65CrMo14	—	—	—	—

一般資料編

鉄鋼・非鉄金属記号一覧表 (抜粋)

● 鉄鋼関係

分類	名称	記号	記号の意味	
構造用鋼	溶接構造用圧延鋼材	SM	Marine 船の M、船は溶接が多い	
	再生鋼材	SRB	Reroiled 再圧延の R と Bar 棒の B	
	一般構造用圧延鋼材	SS	Steel の S と Structure 構造の S	
	一般構造用軽量形鋼	SSC	SS のあとに Cold 冷間の C	
薄鋼板	熱間圧延軟鋼板及び鋼帯	SPH	Plate 板の P と Hot 熱間の H	
鋼管	配管用炭素鋼鋼管	SGP	Gas Pipe の GP	
	ボイラ・熱交換器用炭素鋼鋼管	STB	Tube の T、Boiler の B	
	高圧ガス容器用継目無鋼管	STH	ST のあとに High Pressure の H	
	一般構造用炭素鋼鋼管	STK	ST のあとにコーゾー Kozo の K	
	機械構造用炭素鋼鋼管	STKM	STK のあとに Machine の M	
	構造用合金鋼鋼管	STKS	STK のあとに Special の S	
	配管用合金鋼鋼管	STPA	STP のあとに Alloy の A	
	圧力配管用炭素鋼鋼管	STPG	ST のあとに Piping の P、General の G	
	高温配管用炭素鋼鋼管	STPT	ST のあとに Temperature の T	
	高圧配管用炭素鋼鋼管	STS	ST のあとに Special の S	
	配管用ステンレス鋼鋼管	SUS-TP	SUS のあとに Tube の T、Piping の P	
	機械構造用鋼	機械構造用炭素鋼鋼材	SxxC	Carbon 炭素の C
		アルミニウムクロムモリブデン鋼鋼材	SACM	Al の A、クロムの C、モリブデンの M
クロムモリブデン鋼鋼材		SCM	クロムの C、モリブデンの M	
クロム鋼鋼材		SCr	Steel の S のあとにクロムの Cr	
ニッケルクロム鋼鋼材		SNC	ニッケルの N、クロムの C	
ニッケルクロムモリブデン鋼鋼材		SNCM	SNC にモリブデンの M	
機械構造用マンガン鋼及びマンガンクロム鋼鋼材		SMn SMnC	マンガンの Mn SMn にクロムの C	
特殊鋼	炭素工具鋼	SK	Kogu コーグの K	
	中空鋼鋼材	SKC	SK のあとに Chisel ノミの C	
	合金工具鋼	SKS SKT	SK のあとに Special の S SK のあとに Die ダイスの D SK のあとに Tanco タンソーの T	
	高速度工具鋼鋼材	SKH	SK のあとに High Speed の H	
	いおう快削鋼	SUM	SU のあとに Machinability の M	
	高炭素クロム軸受鋼	SUJ	SU のあとに Jikuuke の J	
	ばね鋼鋼材	SUP	SU のあとに Spring の P	
	ステンレス鋼	SUS	SU のあとにステンレスの S	
	耐熱鋼	SUH	Special Use の U、Heat の H	
	耐熱鋼棒	SUH-B	SUH のあとに Bar の B	
耐熱鋼板	SUHP	SUH のあとに Plate の P		
鍛鋼	炭素鋼鍛鋼品	SF	Forging 鍛造の F	
	炭素鋼鍛鋼品用鋼片	SFB	SF のあとに Billet 鋼片の B	
	クロムモリブデン鋼鍛鋼品	SFCM	SF のあとにクロムの C、モリブデンの M	
	ニッケルクロムモリブデン鋼鍛鋼品	SFNCM	SFCM にニッケルの N	
鑄鉄	ねずみ鑄鉄品	FC	Ferrum 鑄鉄の F、Casting の C	
	球状黒鉛鑄鉄品	FCD	FC のあとに Ductile の D	
	黒心可鍛鑄鉄品	FCMB	FC のあとに Malleable の M、Black の B	
	白心可鍛鑄鉄品	FCMW	FCM のあとに White の W	
	パーライト可鍛鑄鉄品	FCMP	FCM のあとに Parlite の P	
鑄鋼	炭素鋼鑄鋼品	SC	Casting の C	
	ステンレス鋼鑄鋼品	SCS	SC のあとにステンレスの S	
	耐熱鋼鑄鋼品	SCH	SC のあとに Heat の H	
	高マンガン鋼鑄鋼品	SCMnH	SC のあとにマンガンの Mn、High の H	

● 非鉄金属系

分類	名称	記号	
伸銅品	銅及び銅合金の板及び条	CxxxxP	
		CxxxxPP	
		CxxxxR	
	銅及び銅合金溶接管	CxxxxBD	
		CxxxxBDS	
CxxxxBE			
アルミニウム合金及びアルミニウム合金棒材	アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条	AxxxxP	
		AxxxxPC	
		AxxxxBE	
	アルミニウム及びアルミニウム合金の棒及び線	AxxxxBD	
		AxxxxW	
	アルミニウム及びアルミニウム合金押出形材	AxxxxS	
	アルミニウム及びアルミニウム合金鍛造品	AxxxxFD	
AxxxxFH			
マグネシウム合金板	MP		
ニッケル材料	ニッケル銅合金板	NCuP	
	ニッケル銅合金棒	NCuB	
チタン材	チタン棒	TB	
鑄物	黄銅鑄物	YBsCx	
		高力黄銅鑄物	HBsCx
		青銅鑄物	BCx
		りん青銅鑄物	PBCx
		アルミニウム青銅鑄物	AIBCx
		アルミニウム合金鑄物	AC
		マグネシウム合金鑄物	MC
		亜鉛合金ダイカスト	ZDCx
		アルミニウム合金ダイカスト	ADC
		マグネシウム合金ダイカスト	MDC
ホワイトメタル	WJ		
軸受用アルミニウム合金鑄物	AJ		
軸受用銅・鉛合金鑄物	KJ		

資料

N

部品

テニアル方寸

一般資料編

■ 硬度対照表

● 鋼のブリネルかたさに対する近似的換算値

ブリネル 3,000kgf HB	ロックウェル				ピッカース 50kgf HV	ショア HS	引張 強さ (GPa)
	A	B	C	D			
	スケール 60kgf brale 圧子 HRA	スケール 100kgf 1/10in 球 HRB	スケール 150kgf brale 圧子 HRC	スケール 100kgf brale 圧子 HRD			
—	85.6	—	68.0	76.9	940	97	—
—	85.3	—	67.5	76.5	920	96	—
—	85.0	—	67.0	76.1	900	95	—
767	84.7	—	66.4	75.7	880	93	—
757	84.4	—	65.9	75.3	860	92	—
745	84.1	—	65.3	74.8	840	91	—
733	83.8	—	64.7	74.3	820	90	—
722	83.4	—	64.0	73.8	800	88	—
712	—	—	—	—	—	—	—
710	83.0	—	63.3	73.3	780	87	—
698	82.6	—	62.5	72.6	760	86	—
684	82.2	—	61.8	72.1	740	—	—
682	82.2	—	61.7	72.0	737	84	—
670	81.8	—	61.0	71.5	720	83	—
656	81.3	—	60.1	70.8	700	—	—
653	81.2	—	60.0	70.7	697	81	—
647	81.1	—	59.7	70.5	690	—	—
638	80.8	—	59.2	70.1	680	80	—
630	80.6	—	58.8	69.8	670	—	—
627	80.5	—	58.7	69.7	667	79	—
601	79.8	—	57.3	68.7	640	77	—
578	79.1	—	56.0	67.7	615	75	—
555	78.4	—	54.7	66.7	591	73	2.06
534	77.8	—	53.5	65.8	569	71	1.98
514	76.9	—	52.1	64.7	547	70	1.89
495	76.3	—	51.0	63.8	528	68	1.82
477	75.6	—	49.6	62.7	508	66	1.73
461	74.9	—	48.5	61.7	491	65	1.67
444	74.2	—	47.1	60.8	472	63	1.59
429	73.4	—	45.7	59.7	455	61	1.51
415	72.8	—	44.5	58.8	440	59	1.46
401	72.0	—	43.1	57.8	425	58	1.39
388	71.4	—	41.8	56.8	410	56	1.33
375	70.6	—	40.4	55.7	396	54	1.26
363	70.0	—	39.1	54.6	383	52	1.22
352	69.3	(110.0)	37.9	53.8	372	51	1.18
341	68.7	(109.0)	36.6	52.8	360	50	1.13
331	68.1	(108.5)	35.5	51.9	350	48	1.10

ブリネル 3,000kgf HB	ロックウェル				ピッカース 50kgf HV	ショア HS	引張 強さ (GPa)
	A	B	C	D			
	スケール 60kgf brale 圧子 HRA	スケール 100kgf 1/10in 球 HRB	スケール 150kgf brale 圧子 HRC	スケール 100kgf brale 圧子 HRD			
321	67.5	(108.0)	34.3	50.1	339	47	1.06
311	66.9	(107.5)	33.1	50.0	328	46	1.03
302	66.3	(107.0)	32.1	49.3	319	45	1.01
293	65.7	(106.0)	30.9	48.3	309	43	0.97
285	65.3	(105.5)	29.9	47.6	301	—	0.95
277	64.6	(104.5)	28.8	46.7	292	41	0.92
269	64.1	(104.0)	27.6	45.9	284	40	0.89
262	63.6	(103.0)	26.6	45.0	276	39	0.87
255	63.0	(102.0)	25.4	44.2	269	38	0.84
248	62.5	(101.0)	24.2	43.2	261	37	0.82
241	61.8	100.0	22.8	42.0	253	36	0.80
235	61.4	99.0	21.7	41.4	247	35	0.78
229	60.8	98.2	20.5	40.5	241	34	0.76
223	—	97.3	(18.8)	—	234	—	—
217	—	96.4	(17.5)	—	228	33	0.73
212	—	95.5	(16.0)	—	222	—	0.71
207	—	94.6	(15.2)	—	218	32	0.69
201	—	93.8	(13.8)	—	212	31	0.68
197	—	92.8	(12.7)	—	207	30	0.66
192	—	91.9	(11.5)	—	202	29	0.64
187	—	90.7	(10.0)	—	196	—	0.62
183	—	90.0	(9.0)	—	192	28	0.62
179	—	89.0	(8.0)	—	188	27	0.60
174	—	87.8	(6.4)	—	182	—	0.59
170	—	86.8	(5.4)	—	178	26	0.57
167	—	86.0	(4.4)	—	175	—	0.56
163	—	85.0	(3.3)	—	171	25	0.55
156	—	82.9	(0.9)	—	163	—	0.52
149	—	80.8	—	—	156	23	0.50
143	—	78.7	—	—	150	22	0.49
137	—	76.4	—	—	143	21	0.46
131	—	74.0	—	—	137	—	0.45
126	—	72.0	—	—	132	20	0.43
121	—	69.8	—	—	127	19	0.41
116	—	67.6	—	—	122	18	0.40
111	—	65.7	—	—	117	15	0.38

- 1) 表中、() 内の数字はあまり用いられない。
- 2) ロックウェルスケール A,C,D はダイヤモンド圧子 (brale) を用いる。
- 3) この表は JIS 鉄鋼ハンドブック (1980) より抜粋。

一般資料編

■ 常用するはめあいの寸法公差 (JIS B 0401(1999)より抜粋)

● 常用するはめあいの軸で用いる寸法許容差

基準寸法の区分 (mm)		軸の公差域クラス																								単位 μm						
を越え	以下	b9	c9	d8	d9	e7	e8	e9	f6	f7	f8	g5	g6	h5	h6	h7	h8	h9	js5	js6	js7	k5	k6	m5	m6	n6	p6	r6	s6	t6	u6	x6
—	3	-140 -165	-60 -85	-20 -34	-20 -45	-14 -24	-14 -28	-14 -39	-6 -12	-6 -16	-8 -20	-2 -6	-2 -8	0 -4	0 -6	0 -10	0 -14	0 -25	±2	±3	±5	+4 0	+6 0	+6 +2	+8 +2	+10 +4	+12 +6	+16 +10	+20 +14	—	+24 +18	+26 +20
3	6	-140 -170	-70 -100	-30 -48	-30 -60	-20 -32	-20 -38	-20 -50	-10 -18	-10 -22	-10 -28	-4 -9	-4 -12	0 -5	0 -8	0 -12	0 -18	0 -30	±2.5	±4	±6	+6 +1	+9 +1	+9 +4	+12 +4	+16 +8	+20 +12	+23 +15	+27 +19	—	+31 +23	+36 +28
6	10	-150 -186	-80 -116	-40 -62	-40 -76	-25 -40	-25 -47	-25 -61	-13 -22	-13 -28	-13 -35	-5 -11	-5 -14	0 -6	0 -9	0 -15	0 -22	0 -36	±3	±4.5	±7.5	+7 +1	+10 +1	+12 +6	+15 +6	+19 +10	+24 +15	+28 +19	+32 +23	—	+37 +28	+43 +34
10	14	-150 -193	-95 -138	-50 -77	-50 -93	-32 -50	-32 -59	-32 -75	-16 -27	-16 -34	-16 -43	-6 -14	-6 -17	0 -8	0 -11	0 -18	0 -27	0 -43	±4	±5.5	±9	+9 +1	+12 +1	+15 +7	+18 +7	+23 +12	+29 +18	+34 +23	+39 +28	—	+44 +33	+40 +33
14	18	-150 -193	-95 -138	-50 -77	-50 -93	-32 -50	-32 -59	-32 -75	-16 -27	-16 -34	-16 -43	-6 -14	-6 -17	0 -8	0 -11	0 -18	0 -27	0 -43	±4	±5.5	±9	+9 +1	+12 +1	+15 +7	+18 +7	+23 +12	+29 +18	+34 +23	+39 +28	—	+44 +33	+40 +33
18	24	-160 -212	-110 -162	-65 -98	-65 -117	-40 -61	-40 -73	-40 -92	-20 -33	-20 -41	-20 -53	-7 -16	-7 -20	0 -9	0 -13	0 -21	0 -33	0 -52	±4.5	±6.5	±10.5	+11 +2	+15 +2	+17 +8	+21 +8	+28 +15	+35 +22	+41 +28	+48 +35	—	+54 +41	+67 +54
24	30	-160 -212	-110 -162	-65 -98	-65 -117	-40 -61	-40 -73	-40 -92	-20 -33	-20 -41	-20 -53	-7 -16	-7 -20	0 -9	0 -13	0 -21	0 -33	0 -52	±4.5	±6.5	±10.5	+11 +2	+15 +2	+17 +8	+21 +8	+28 +15	+35 +22	+41 +28	+48 +35	+54 +41	+61 +48	+77 +64
30	40	-170 -232	-120 -182	-80 -119	-80 -142	-50 -75	-50 -89	-50 -112	-25 -41	-25 -50	-25 -64	-9 -20	-9 -25	0 -11	0 -16	0 -25	0 -39	0 -62	±5.5	±8	±12.5	+13 +2	+18 +2	+20 +9	+25 +9	+33 +17	+42 +26	+50 +34	+59 +43	+64 +48	+76 +60	—
40	50	-180 -242	-130 -192	-80 -119	-80 -142	-50 -75	-50 -89	-50 -112	-25 -41	-25 -50	-25 -64	-9 -20	-9 -25	0 -11	0 -16	0 -25	0 -39	0 -62	±5.5	±8	±12.5	+13 +2	+18 +2	+20 +9	+25 +9	+33 +17	+42 +26	+50 +34	+59 +43	+70 +54	+86 +70	—
50	65	-190 -264	-140 -214	-100 -146	-100 -174	-60 -90	-60 -106	-60 -134	-30 -49	-30 -60	-30 -76	-10 -23	-10 -29	0 -13	0 -19	0 -30	0 -46	0 -74	±6.5	±9.5	±15	+15 +2	+21 +2	+24 +11	+30 +11	+39 +20	+51 +32	+60 +41	+72 +53	+85 +66	+106 +87	—
65	80	-200 -274	-150 -224	-100 -146	-100 -174	-60 -90	-60 -106	-60 -134	-30 -49	-30 -60	-30 -76	-10 -23	-10 -29	0 -13	0 -19	0 -30	0 -46	0 -74	±6.5	±9.5	±15	+15 +2	+21 +2	+24 +11	+30 +11	+39 +20	+51 +32	+62 +43	+78 +59	+94 +75	+121 +102	—
80	100	-220 -307	-170 -257	-120 -174	-120 -207	-72 -107	-72 -126	-72 -159	-36 -58	-36 -71	-36 -90	-12 -27	-12 -34	0 -15	0 -22	0 -35	0 -54	0 -87	±7.5	±11	±17.5	+18 +3	+25 +3	+28 +13	+35 +13	+45 +23	+59 +37	+73 +51	+93 +71	+113 +91	+146 +124	—
100	120	-240 -327	-180 -267	-120 -174	-120 -207	-72 -107	-72 -126	-72 -159	-36 -58	-36 -71	-36 -90	-12 -27	-12 -34	0 -15	0 -22	0 -35	0 -54	0 -87	±7.5	±11	±17.5	+18 +3	+25 +3	+28 +13	+35 +13	+45 +23	+59 +37	+76 +54	+101 +79	+126 +104	+166 +144	—
120	140	-260 -360	-200 -300	-120 -174	-120 -207	-72 -107	-72 -126	-72 -159	-36 -58	-36 -71	-36 -90	-12 -27	-12 -34	0 -15	0 -22	0 -35	0 -54	0 -87	±7.5	±11	±17.5	+18 +3	+25 +3	+28 +13	+35 +13	+45 +23	+59 +37	+88 +63	+117 +92	+147 +122	—	—
140	160	-280 -380	-210 -310	-145 -208	-145 -245	-85 -125	-85 -148	-85 -185	-43 -68	-43 -83	-43 -106	-14 -32	-14 -39	0 -18	0 -25	0 -40	0 -63	0 -100	±9	±12.5	±20	+21 +3	+28 +3	+33 +15	+40 +15	+52 +27	+68 +43	+90 +65	+125 +100	+159 +134	—	—
160	180	-310 -410	-230 -330	-145 -208	-145 -245	-85 -125	-85 -148	-85 -185	-43 -68	-43 -83	-43 -106	-14 -32	-14 -39	0 -18	0 -25	0 -40	0 -63	0 -100	±9	±12.5	±20	+21 +3	+28 +3	+33 +15	+40 +15	+52 +27	+68 +43	+93 +68	+133 +108	+171 +146	—	—
180	200	-340 -455	-240 -355	-145 -208	-145 -245	-85 -125	-85 -148	-85 -185	-43 -68	-43 -83	-43 -106	-14 -32	-14 -39	0 -18	0 -25	0 -40	0 -63	0 -100	±9	±12.5	±20	+21 +3	+28 +3	+33 +15	+40 +15	+52 +27	+68 +43	+106 +77	+151 +122	—	—	—
200	225	-380 -495	-260 -375	-170 -242	-170 -285	-100 -146	-100 -172	-100 -215	-50 -79	-50 -96	-50 -122	-15 -35	-15 -44	0 -20	0 -29	0 -46	0 -72	0 -115	±10	±14.5	±23	+24 +4	+33 +4	+37 +17	+46 +17	+60 +31	+79 +50	+109 +80	+159 +130	—	—	—
225	250	-420 -535	-280 -395	-170 -242	-170 -285	-100 -146	-100 -172	-100 -215	-50 -79	-50 -96	-50 -122	-15 -35	-15 -44	0 -20	0 -29	0 -46	0 -72	0 -115	±10	±14.5	±23	+24 +4	+33 +4	+37 +17	+46 +17	+60 +31	+79 +50	+113 +84	+169 +140	—	—	—
250	280	-480 -610	-300 -430	-190 -271	-190 -320	-110 -162	-110 -191	-110 -240	-56 -88	-56 -108	-56 -137	-17 -40	-17 -49	0 -23	0 -32	0 -52	0 -81	0 -130	±11.5	±16	±26	+27 +4	+36 +4	+43 +20	+52 +20	+66 +34	+88 +56	+126 +94	—	—	—	—
280	315	-540 -670	-330 -460	-190 -271	-190 -320	-110 -162	-110 -191	-110 -240	-56 -88	-56 -108	-56 -137	-17 -40	-17 -49	0 -23	0 -32	0 -52	0 -81	0 -130	±11.5	±16	±26	+27 +4	+36 +4	+43 +20	+52 +20	+66 +34	+88 +56	+130 +98	—	—	—	—
315	355	-600 -740	-360 -500	-210 -299	-210 -350	-125 -182	-125 -214	-125 -265	-62 -98	-62 -119	-62 -151	-18 -43	-18 -54	0 -25	0 -36	0 -57	0 -89	0 -140	±12.5	±18	±28.5	+29 +4	+40 +4	+46 +21	+57 +21	+73 +37	+98 +62	+144 +108	—	—	—	—
355	400	-680 -820	-400 -540	-210 -299	-210 -350	-125 -182	-125 -214	-125 -265	-62 -98	-62 -119	-62 -151	-18 -43	-18 -54	0 -25	0 -36	0 -57	0 -89	0 -140	±12.5	±18	±28.5	+29 +4	+40 +4	+46 +21	+57 +21	+73 +37	+98 +62	+150 +114	—	—	—	—
400	450	-760 -915	-440 -595	-230 -327	-230 -385	-135 -198	-135 -232	-135 -290	-68 -108	-68 -131	-68 -165	-20 -47	-20 -60	0 -27	0 -40	0 -63	0 -97	0 -155	±13.5	±20	±31.5	+32 +5	+45 +5	+50 +23	+63 +23	+80 +40	+108 +68	+166 +126	—	—	—	—
450	500	-840 -995	-480 -635	-230 -327	-230 -385	-135 -198	-135 -232	-135 -290	-68 -108	-68 -131	-68 -165	-20 -47	-20 -60	0 -27	0 -40	0 -63	0 -97	0 -155	±13.5	±20	±31.5	+32 +5	+45 +5	+50 +23	+63 +23	+80 +40	+108 +68	+172 +132	—	—	—	—

資料

N

部品

資料
テニール方々々々

一般資料編

■ 常用するはめあいの寸法公差 (JIS B 0401(1999)より抜粋)

● 常用するはめあいで用いる穴の寸法許容差

基準寸法の区分 (mm)		穴の公差域クラス																								単位 μm										
を越え	以下	B10	C9	C10	D8	D9	D10	E7	E8	E9	F6	F7	F8	G6	G7	H6	H7	H8	H9	H10	JS6	JS7	K6	K7	M6	M7	N6	N7	P6	P7	R7	S7	T7	U7	X7	
—	3	+180 +140	+85 +60	+100 +60	+34 +20	+45 +20	+60 +20	+24 +14	+28 +14	+39 +14	+12 +6	+16 +6	+20 +6	+8 +2	+12 +2	+6 0	+10 0	+14 0	+25 0	+40 0	±3	±5	0	0	-2	-2	-4	-4	-6	-6	-10	-14	—	-18	-20	
	3	+188 +140	+100 +70	+118 +70	+48 +30	+60 +30	+78 +30	+32 +20	+38 +20	+50 +20	+18 +10	+22 +10	+28 +10	+12 +4	+16 +4	+8 0	+12 0	+18 0	+30 0	+48 0	±4	±6	+2	+3	-1	0	-5	-4	-9	-8	-11	-15	—	-19	-24	
	6	+208 +150	+116 +80	+138 +80	+62 +40	+76 +40	+98 +40	+40 +25	+47 +25	+61 +25	+22 +13	+28 +13	+35 +13	+14 +5	+20 +5	+9 0	+15 0	+22 0	+36 0	+58 0	±4.5	±7.5	+2	+5	-3	0	-7	-4	-12	-9	-13	-17	—	-22	-28	
	10	+220 +150	+138 +95	+165 +95	+77 +50	+93 +50	+120 +50	+50 +32	+59 +32	+75 +32	+27 +16	+34 +16	+43 +16	+17 +6	+24 +6	+11 0	+18 0	+27 0	+43 0	+70 0	±5.5	±9	+2	+6	-4	0	-9	-5	-15	-11	-16	-21	—	-26	-33	
	14	+150	+95	+95	+50	+50	+32	+32	+32	+32	+16	+16	+16	+6	+6	0	0	0	0	0	±5.5	±9	-9	-12	-15	-18	-20	-23	-26	-29	-34	-39	—	-44	-56	
	18	+244 +160	+162 +110	+194 +110	+98 +65	+117 +65	+149 +65	+61 +40	+73 +40	+92 +40	+33 +20	+41 +20	+53 +20	+20 +7	+28 +7	+13 0	+21 0	+33 0	+52 0	+84 0	±6.5	±10.5	+2	+6	-4	0	-11	-7	-18	-14	-20	-27	—	-33	-46	
	24	+160	+110	+110	+65	+65	+65	+40	+40	+40	+20	+20	+20	+7	+7	0	0	0	0	0	±6.5	±10.5	-11	-15	-17	-21	-24	-28	-31	-35	-41	-48	-54	-61	-77	
	30	+270 +170	+182 +120	+220 +120	+119 +80	+142 +80	+180 +80	+75 +50	+89 +50	+112 +50	+41 +25	+50 +25	+64 +25	+25 +9	+34 +9	+16 0	+25 0	+39 0	+62 0	+100 0	±8	±12.5	+3	+7	-4	0	-12	-8	-21	-17	-25	-34	-39	-45	-51	
	40	+280 +180	+192 +130	+230 +130	+80	+80	+80	+50	+50	+50	+25	+25	+25	+9	+9	0	0	0	0	0	±8	±12.5	-13	-18	-20	-25	-28	-33	-37	-42	-50	-59	-64	-70	-86	
	50	+310 +190	+214 +140	+260 +140	+146 +100	+174 +100	+220 +100	+90 +60	+106 +60	+134 +60	+49 +30	+60 +30	+76 +30	+29 +10	+40 +10	+19 0	+30 0	+46 0	+74 0	+120 0	±9.5	±15	+4	+9	-5	0	-14	-9	-26	-21	-30	-42	-48	-55	-76	
	65	+320 +200	+224 +150	+270 +150	+100	+100	+100	+60	+60	+60	+30	+30	+30	+10	+10	0	0	0	0	0	±9.5	±15	-15	-21	-24	-30	-33	-39	-45	-51	-60	-72	-78	-85	-106	
	80	+360 +220	+257 +170	+310 +170	+174 +120	+207 +120	+260 +120	+107 +72	+126 +72	+159 +72	+58 +36	+71 +36	+90 +36	+34 +12	+47 +12	+22 0	+35 0	+54 0	+87 0	+140 0	±11	±17.5	+4	+10	-6	0	-16	-10	-30	-24	-38	-48	-58	-78	-111	
	100	+380 +240	+267 +180	+320 +180	+120	+120	+120	+72	+72	+72	+36	+36	+36	+12	+12	0	0	0	0	0	±11	±17.5	-18	-25	-28	-35	-38	-45	-52	-59	-73	-83	-93	-113	-146	
	120	+420 +260	+300 +200	+360 +200	+208 +145	+245 +145	+305 +145	+125 +85	+148 +85	+185 +85	+68 +43	+83 +43	+106 +43	+39 +14	+54 +14	+25 0	+40 0	+63 0	+100 0	+160 0	±12.5	±20	+4	+12	-8	0	-20	-12	-36	-28	-50	-61	-85	-119		
	140	+440 +280	+310 +210	+370 +210	+208	+245	+305	+125	+148	+185	+68	+83	+106	+39	+54	+25	+40	+63	+100	+160	±12.5	±20	-21	-28	-33	-40	-45	-52	-61	-68	-90	-125	-159	—		
	160	+470 +310	+330 +230	+390 +230	+208	+245	+305	+125	+148	+185	+68	+83	+106	+39	+54	+25	+40	+63	+100	+160	±12.5	±20	-21	-28	-33	-40	-45	-52	-61	-68	-90	-125	-159	—		
	180	+525 +340	+355 +240	+425 +240	+208	+245	+305	+125	+148	+185	+68	+83	+106	+39	+54	+25	+40	+63	+100	+160	±12.5	±20	-21	-28	-33	-40	-45	-52	-61	-68	-90	-125	-159	—		
	200	+565 +380	+375 +260	+445 +260	+242 +170	+285 +170	+355 +170	+146 +100	+172 +100	+215 +100	+79 +50	+96 +50	+122 +50	+44 +15	+61 +15	+29 0	+46 0	+72 0	+115 0	+185 0	±14.5	±23	+5	+13	-8	0	-22	-14	-41	-33	-63	-79	-109	-159	—	
	225	+605 +420	+395 +280	+465 +280	+242	+285	+355	+146	+172	+215	+79	+96	+122	+44	+61	+29	+46	+72	+115	+185	±14.5	±23	-24	-33	-37	-46	-51	-60	-70	-79	-109	-159	—	—		
	250	+690 +480	+430 +300	+510 +300	+271 +190	+320 +190	+400 +190	+162 +110	+191 +110	+240 +110	+88 +56	+108 +56	+137 +56	+49 +17	+69 +17	+32 0	+52 0	+81 0	+130 0	+210 0	±16	±26	+5	+16	-9	0	-25	-14	-47	-36	-74	-126	—	—		
	280	+750 +540	+460 +330	+540 +330	+271	+320	+400	+162	+191	+240	+88	+108	+137	+49	+69	+32	+52	+81	+130	+210	±16	±26	-27	-36	-41	-52	-57	-66	-79	-88	-113	-159	—	—		
	315	+830 +600	+500 +360	+590 +360	+271	+320	+400	+162	+191	+240	+88	+108	+137	+49	+69	+32	+52	+81	+130	+210	±16	±26	-27	-36	-41	-52	-57	-66	-79	-88	-113	-159	—	—		
	355	+910 +680	+540 +400	+630 +400	+299 +210	+350 +210	+440 +210	+182 +125	+214 +125	+265 +125	+98 +62	+119 +62	+151 +62	+54 +18	+75 +18	+36 0	+57 0	+89 0	+140 0	+230 0	±18	±28.5	+7	+17	-10	0	-26	-16	-51	-41	-87	-98	-144	-193	-250	
	400	+1010 +760	+595 +440	+690 +440	+299	+350	+440	+182	+214	+265	+98	+119	+151	+54	+75	+36	+57	+89	+140	+230	±18	±28.5	-29	-40	-46	-57	-62	-73	-87	-98	-133	-183	-243	-313	-393	
	450	+1090 +840	+635 +480	+730 +480	+327 +230	+385 +230	+480 +230	+198 +135	+232 +135	+290 +135	+108 +68	+131 +68	+165 +68	+60 +20	+83 +20	+40 0	+63 0	+97 0	+155 0	+250 0	±20	±31.5	+8	+18	-10	0	-27	-17	-55	-45	-103	-166	-230	-300	-380	
	500	+1090 +840	+635 +480	+730 +480	+327	+385	+480	+198	+232	+290	+108	+131	+165	+60	+83	+40	+63	+97	+155	+250	±20	±31.5	-32	-45	-50	-63	-67	-80	-95	-108	-143	-203	-273	-353	-443	-543

資料
部品
資料
テニアルガメス

一般資料編

■ 寸法公差及びはめあい (JIS B 0401 (1999)より抜粋)

● 常用する穴基準はめあい

基準穴	軸の公差域クラス																							
	すきまばめ				中間ばめ				しまりばめ															
H6				g5	h5	js5	k5	m5																
				f6	g6	h6	js6	k6	m6	n6*	p6*													
H7				f6	g6	h6	js6	k6	m6	n6	p6*	r6*	s6	t6	u6	x6								
				e7	f7	h7	js7																	
H8				f7	h7																			
				e8	f8	h8																		
H9				d9	e9																			
				d8	e8	h8																		
H10				c9	d9	e9	h9																	
	b9	c9	d9																					

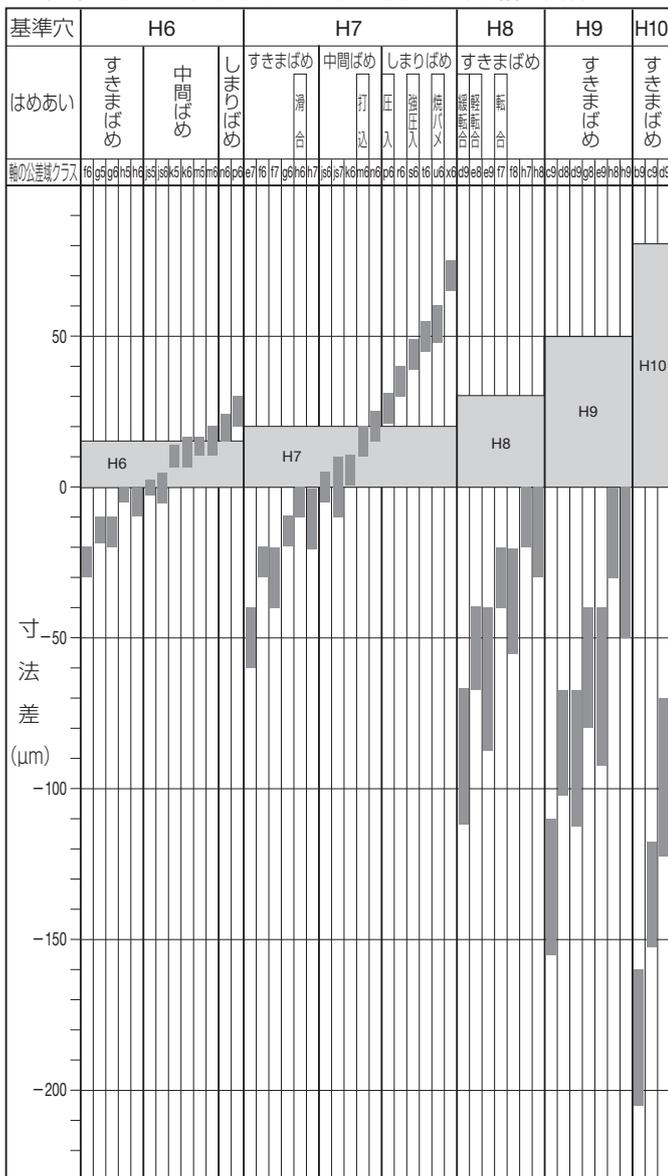
[注] *これらのはめあいは、寸法の区分によっては例外を生じる。

● 常用する軸基準はめあい

基準軸	穴の公差域クラス																											
	すきまばめ				中間ばめ				しまりばめ																			
h5																H6	JS6	K6	M6	N6*	P6							
																F6	G6	H6	JS6	K6	M6	N6	P6*					
h6																F7	G7	H7	JS7	K7	M7	N7	P7*	R7	S7	T7	U7	X7
																E7	F7	H7										
h7																F8	H8											
																D8	E8	F8	H8									
h8																D9	E9	H9										
																D8	E8	H8										
h9																C9	D9	E9	H9									
																B10	C10	D10										

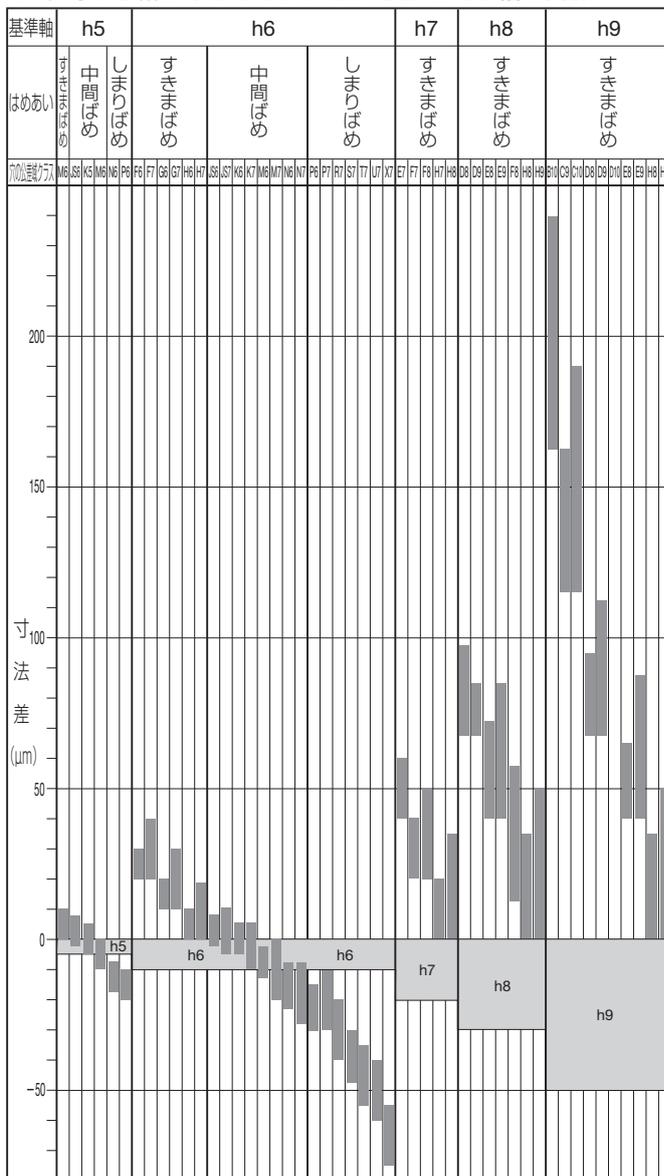
[注] *これらのはめあいは、寸法の区分によっては例外を生じる。

● 常用する穴基準はめあいにおける公差域の相互関係



[注] 上表は基準寸法18mmを越え30mm以下の場合です。

● 常用する軸基準はめあいにおける公差域の相互関係



[注] 上表は基準寸法18mmを越え30mm以下の場合です。

一般資料編

■ テーパ規格

● モールステーパ

Fig 1 タング付き

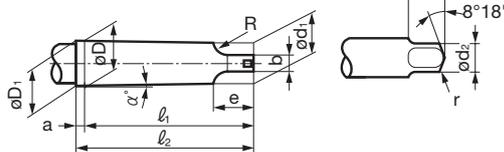
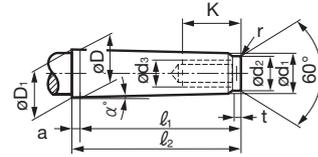


Fig 2 引きねじ式



(単位: mm)

モールステーパ番号	テーパ ⁽¹⁾		テーパ角度(α)	テーパ部						タング部				Fig		
	D	a		D ₁ ⁽²⁾ (約)	d ₁ ⁽²⁾ (約)	ℓ ₁ (最大)	ℓ ₂ (最大)	d ₂ (最大)	b	C(最大)	e(最大)	R	r			
0	19.212	0.05205	1°29'27"	9.045	3	9.2	6.1	56.5	59.5	6.0	3.9	6.5	10.5	4	1	1
1	20.047	0.04988	1°25'43"	12.065	3.5	12.2	9.0	62.0	65.5	8.7	5.2	8.5	13.5	5	1.2	
2	20.020	0.04995	1°25'50"	17.780	5	18.0	14.0	75.0	80.0	13.5	6.3	10	16	6	1.6	
3	19.922	0.05020	1°26'16"	23.825	5	24.1	19.1	94.0	99.0	18.5	7.9	13	20	7	2	
4	19.245	0.05194	1°29'15"	31.267	6.5	31.6	25.2	117.5	124.0	24.5	11.9	16	24	8	2.5	
5	19.002	0.05263	1°30'26"	44.399	6.5	44.7	36.5	149.5	156.0	35.7	15.9	19	29	10	3	
6	19.180	0.05214	1°29'36"	63.348	8	63.8	52.4	210.0	218.0	51.0	19.0	27	40	13	4	
7	19.231	0.05200	1°29'22"	83.058	10	83.6	68.2	286.0	296.0	66.8	28.6	35	54	19	5	

モールステーパ番号	テーパ ⁽¹⁾		テーパ角度(α)	テーパ部						ねじ部				Fig	
	D	a		D ₁ ⁽²⁾ (約)	d ₁ ⁽²⁾ (約)	ℓ ₁ (最大)	ℓ ₂ (最大)	d ₂ (最大)	d ₃	K(最小)	t(最大)	r			
0	19.212	0.05205	1°29'27"	9.045	3	9.2	6.4	50	53	6	—	—	4	0.2	2
1	20.047	0.04988	1°25'43"	12.065	3.5	12.2	9.4	53.5	57	9	M 6	16	5	0.2	
2	20.020	0.04995	1°25'50"	17.780	5	18.0	14.6	64	69	14	M10	24	5	0.2	
3	19.922	0.05020	1°26'16"	23.825	5	24.1	19.8	81	86	19	M12	28	7	0.6	
4	19.254	0.05194	1°29'15"	31.267	6.5	31.6	25.9	102.5	109	25	M16	32	9	1	
5	19.002	0.05263	1°30'26"	44.399	6.5	44.7	37.6	129.5	136	35.7	M20	40	9	2.5	
6	19.180	0.05214	1°29'36"	63.348	8	63.8	53.9	182	190	51	M24	50	12	4	
7	19.231	0.05200	1°29'22"	83.058	10	83.6	70.0	250	260	65	M33	80	18.5	5	

注 (1) テーパは、分数値を基準とする。

(2) 直径D₁およびd₁は、直径D、テーパ、aおよびℓ₁から計算し、それを小数点以下1ケタに丸めてある。

備考 1. テーパは、JIS B 3301のリングゲージで検査し、当りは75%以上とする。

2. ねじは、JIS B 0205によるメートル並目ねじとし、精度はJIS B 0209の3級による。

● ボトルグリップテーパ

● アメリカンスタンダードテーパ (ナショナルテーパ)

Fig 3

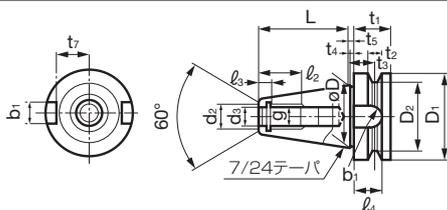
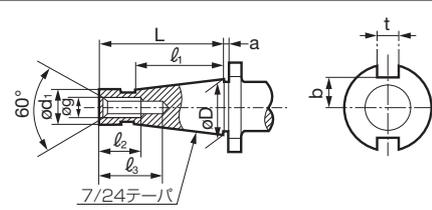


Fig 4



● ボトルグリップテーパ

(単位: mm)

呼び番号	D (基本寸法)	D ₁	D ₂	t ₁	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅	d ₂	d ₃	L	ℓ ₂	ℓ ₃	ℓ ₄	g	b ₁	t ₇	Fig
BT30	31.75	46	38	20	8	13.6	2	2	14	12.5	48.4	24	7	17	M12	16.1	16.3	3
BT35	38.10	53	43	22	10	14.6	2	2	14	12.5	56.4	24	7	20	M12	16.1	19.6	
BT40	44.45	63	53	25	10	16.6	2	2	19	17	65.4	30	8	21	M16	16.1	22.6	
BT45	57.15	85	73	30	12	21.2	3	3	23	21	82.8	36	9	26	M20	19.3	29.1	
BT50	69.85	100	85	35	15	23.2	3	3	27	25	101.8	45	11	31	M24	25.7	35.4	
BT60	107.95	155	135	45	20	28.2	3	3	33	31	161.8	56	12	34	M30	25.7	60.1	

● アメリカンスタンダードテーパ (ナショナルテーパ)

(単位: mm)

NT 番号	呼称寸法	D	d ₁	L	ℓ ₁ (最小)	ℓ ₂ (最小)	ℓ ₃ (最小)	g	a	t	b	Fig
30	1 ¹ / ₄ "	31.750	17.4	68.4	48.4	24	34	1 ¹ / ₂ "	1.6	15.9	16	4
40	1 ³ / ₄ "	44.450	25.3	93.4	65.4	32	43	5 ⁹ / ₈ "	1.6	15.9	22.5	
50	2 ³ / ₄ "	69.850	39.6	126.8	101.8	47	62	1"	3.2	25.4	35	
60	4 ¹ / ₄ "	107.950	60.2	206.8	161.8	59	76	1 ¹ / ₄ "	3.2	25.4	60	

一般資料編

資料

N

部品

テニアルガイダンス

■ 表面粗さ

● 代表的な表面粗さの種類と定義

種類	記号	求め方	説明図
最大高さ	※1) Rz	粗さ曲線からその平均線の方向に基準長さだけを抜き取り、この抜き取り部分の山頂線と谷底線との間隔を粗さ曲線の縦倍率の方向に測定し、この値をマイクロメートル (μm) で表したものをいう。 備考 Rzを求める場合には、きずとみなされるような並はずれて高い山および低い谷がない部分から、基準長さだけ抜き取る。	
算術平均粗さ	Ra	粗さ曲線からその平均線の方向に基準長さだけを抜き取り、この抜き取り部分の平均線の方向に X 軸を、縦倍率の方向に Y 軸を取り、粗さ曲線を y=f(x) で表したときに、次の式によって求められる値をマイクロメートル (μm) で表したものをいう。	
十点平均粗さ	※2) RzJIS	粗さ曲線からその平均線の方向に基準長さだけを抜き取り、この抜き取り部分の平均線から縦倍率の方向に測定した、最も高い山頂から5番目までの山頂の標高 (Yp) の絶対値の平均値と、最も低い谷底から5番目までの谷底の標高 (Yv) の絶対値の平均値との和を求め、この値をマイクロメートル (μm) で表したものをいう。	

右表に最大高さ Rz^{※1)}、十点平均粗さ RzJIS^{※2)}、算術平均粗さ Ra の区分値および基準長さ ℓ の標準値ならびに三角記号の区分を示す。

※1) 最大高さ記号 Rz は、JIS B 0601:2001 の新規格に従う。(旧規格では Ry)

※2) 十点平均粗さ記号 RzJIS は、JIS B 0601:2001 の新規格に従う。(旧規格では Rz)

● 三角記号表示との関係

最大高さ ※1) Rz の区分値	算術平均 粗さ Ra の区分値	十点平均粗さ ※2) RzJIS の区分値	基準長さ ℓ の標準値 (mm)	※ 三角記号
(0.05) 0.1 0.2 0.4	(0.012) 0.025 0.05 0.10	(0.05) 0.1 0.2 0.4	0.25	▽▽▽
0.8	0.20	0.8		
1.6 3.2 6.3	0.40 0.80 1.6	1.6 3.2 6.3	0.8	▽▽
12.5 (18) 25	3.2 6.3	12.5 (18) 25		
(35) 50 (70) 100	12.5 25	(35) 50 (70) 100	8	▽
(140) 200 (280) 400 (560)		(50) (100)		

〔備考〕 () をつけた区分値はとくに必要のない限り使用しない。
※仕上げ記号 (三角記号▽及び波形記号~) は、1994年の改正により JIS の上では無くなりました。

ガイダンスの作成に当たっては

主に以下の資料を参考にいたしました。

- 加工技術データファイル
(財) 機械振興協会編
- JIS ハンドブック
日本規格協会編
- 超硬工具用語集
超硬工具協会編
- 機械工作ハンドブック
工作機械研究会編
- 切削加工技術便覧
切削加工技術便覧編集委員会編
- 穴加工ハンドブック
切削油技術研究会編