

3. ISO規格

規格番号	制定	最終改正	名称	対応JIS規格
ISO 235	1980		ストレートシャンクジョバース及びスタブシリーズドリルとモールステーバシャンクドリル	B4301,4302,4307
ISO 235-1	1975		ジョバースドリル・スタブドリル及びモールステーバシャンクドリル並びにコアドリル	
ISO 235-2	1972		コアドリル推奨ストックサイズ	
ISO 236-1	1976		ハンドリーマ	B4405
ISO 236-2	1976	2013	モールステーバシャンクマシンリーマ	B4413
ISO 237	1975		ストレートシャンクを持つ回転工具—シャンク直径及びシャンク四角部のサイズ	B4002
ISO 238	1974		モールステーバシャンクを持つ工具の短縮スリーブ及び延長ソケット	
ISO 240	1975	2016	ミーリングカッター—カッタアーク又はカッタマンドレルの交換可能寸法	B4201
ISO 241	1971	1994	バイト及び平削り盤用バイト—断面の形状及び寸法	
ISO 494	1975	2009	ストレートシャンクツイストドリル—ロングシリーズ	
ISO 521	1975	2011	ストレートシャンク又は、モールステーバシャンクを持つマシンチャッキングリーマ	B4402
ISO 522	1975		リーマの特別公差	B4414
ISO 529	1975	1993	ハンドタップ(ショートマシンタップ)	B4430,4432
ISO 866	1975		保護面取りのないセンター穴用センタードリル—タイプA	B4304
ISO 1641-1	1978	2016	エンドミル及びスロットドリル—第1部:丸シャンクのフライス	B4211
ISO 1641-2	1978	2011	エンドミル及びスロットドリル—第2部—モールステーバシャンクのフライス	B4211
ISO 1641-3	1978	2011	エンドミル及びスロットドリル—第3部:7/24テーバシャンクのフライス	B4211
ISO 2238	1972	2011	ブリッジリーマ	B4409
ISO 2250	1972	2009	ストレートシャンク及びモールステーバシャンクを持つモールステーバ及びメトリックテーバの仕上げリーマ	B4401
ISO 2283	1972	2000	呼びM3~M24及び呼び径1/8~1インチのロングシャンクタップ—レデュースシャンクタップ	
ISO 2284	1987		管用平行ねじ及び管用テーバねじ用ハンドタップ—形状・寸法及び表示	B4445,4446
ISO 2296	1972	2011	メタルソー	B4219
ISO 2306	1972		ねじ下穴ドリル	
ISO 2324	1972	2015	7/24テーバシャンクエンドミル	
ISO 2402	1972		スロットドライブのあるテーバ穴(テーバ穴1:30)付シェルリーマ及びシェルリーマ用アーバ	B4406,4407
ISO 2490	1975	2007	テン駆動又は軸キー溝を持つ歯車用ホブ、0.5~40モジュール	B4354
ISO 2540	1973		保護面取り部を持つセンタ穴用センタドリル—タイプB	B4304
ISO 2541	1972		ラジアス形のセンタ穴用センタドリル—タイプR	B4304
ISO 2568	1973	1988	ねじ切り丸ダイス及びダイスハンドル	B4451
ISO 2584	1972		ブレインボア及びキードライブ付平フライス	B4204
ISO 2585	1972		ブレインボア及びキードライブ付溝フライス—メートル系	B4204
ISO 2586	1985		ブレインボア及びブレイン駆動付シェルエンドミル	B4214
ISO 2587	1972		ブレインボア及びタンクドライブ付側フライス及び正面フライス	B4204
ISO 2780	1986	2006	テンドライブを持つフライス—カッタアーク付互換性寸法—メートル系	
ISO 2857	1973		ISOメートルねじの等級4H~8H及び4G~6Gの並目及び細目ピッチ用の研削仕上げタップ—ねじ部の製作公差	B4430
ISO 2924	1973		金属の冷間切断用ソリッド及びセグメントOの—駆動装置の互換性—のこの直径224~2240mm	
ISO 2940-1	1974		7/24テーバ付センタリングアーバ用ミーリングカッタ及びセンタリングアーバと取付寸法	
ISO 3002-1	1982		切削及び研削の基本Part1:切削工具作用部の幾何—用語、呼び記号、工具用、チップブレイカ	
ISO 3002-2	1982		切削及び研削の基本Part2:切削工具作用部の幾何工具及び工具作用角の一般換算式	
ISO 3002-3	1984		切削及び研削の基本Part3:切削の幾何学的運動学的量	
ISO 3002-4	1984		切削及び研削の基本Part4:力、エネルギー及び動力	
ISO 3286	1976	2016	バイトコーナーR半径	
ISO 3291	1975	1995	モールステーバシャンクエクストラロングドリル	B4309
ISO 3292	1975	1995	エクストラロングストレートシャンクドリル	B4305
ISO 3293	1975	2016	モールステーバシャンク面取りフライス	B4231-2
ISO 3294	1975	2016	ストレートシャンク面取りフライス	B4231-1
ISO 3314	1975		シェルドリル	
ISO 3337	1975	2000	T溝フライス	
ISO 3338-1	1977	1996	フライス用ストレートシャンク部の形状・寸法Part1:ブレインストレートシャンク	B4005
ISO 3338-2	1985	2013	フライス用ストレートシャンク部の形状・寸法Part2:フラット付きストレートシャンク	B4005
ISO 3338-3	1996		フライス用ストレートシャンク部の形状・寸法Part3:ねじ付きストレートシャンク	
ISO 3438	1975	2013	モールステーバシャンクねじ下穴用複溝段付きドリル	
ISO 3439	1975	2003	ストレートシャンクねじ下穴用複溝段付きドリル	
ISO 3465	1975		ハンドテーバピンリーマ	B4410
ISO 3466	1975	2016	ストレートシャンクマシンテーバピンリーマ	
ISO 3467	1975	2016	モールステーバシャンクマシンテーバピンリーマ	B4410
ISO 3685	1977	1993	バイトの試験方法	
ISO 3855	1977		フライス用語	B0172
ISO 3859	1985	2000	あり溝フライス	
ISO 3860	1976	2011	キー付きボア—フライス—総形フライス	B4226
ISO 3940	1977		テーバ—刃エンドミル	B4210
ISO 4204	1977		テーバシャンク90度沈めフライス	B4254
ISO 4205	1977	1991	ストレートシャンク90度沈めフライス	B4255
ISO 4206	1977	1991	ストレートシャンク沈めフライス	B4256
ISO 4207	1977		モールステーバシャンク沈めフライス	B4257
ISO 4208	1977		沈めフライス用パイロット	B4258
ISO 4230	1977	1987	管用テーバねじ用ねじ切り丸ダイス—Rシリーズ	B4456
ISO 4231	1977	1987	管用平行ねじ用ねじ切り丸ダイス—Gシリーズ	B4455

規格番号	制定	最終 改正	名称	対応JIS規格
ISO 4468	1982	2009	歯車用ホブー歯車用ホブの精度	B4355
ISO 5419	1982		ねじれ刃ドリルー用語、寸法及び種類	B0171
ISO 5420	1983		リーマ用語	B0173
ISO 5421	1977		完成バイト	B4151
ISO 5967	1981		タップ用語	B0176-1
ISO 5968	1981		ねじ切丸ダイス用語	B0176-2
ISO 5969	1979		管用ねじ用タップGシリーズ及びRpシリーズの研削タップのねじ部の精度	B4445,4446
ISO 6108	1978		等角フライス	B4221
ISO 6986	1983	2013	スローアウェイ式側フライスー形状・寸法	
ISO 7079	1981		ストレートシャンク及びモールドステーパーシャンクコアドリル	
ISO 7226	1985	1988	六角ダイス(注:日本では市場性なし)	
ISO 8051	1989	1999	M3~M10用ネック付きロングシャンクタップ	
ISO 8688-1	1989		フライス加工における工具の寿命試験ー第1部:正面フライス削り	
ISO 8688-2	1989		フライス加工における工具の寿命試験ー第2部:正面削り	
ISO 8830	1991		高速度鋼研削タップー技術仕様	B4430,4432,4445,4446
ISO 10898	1992		スポットドリル	B4305,4306,4308
ISO 10899	1996		ドリルー技術仕様	B4313
ISO 11054	1993	2006	切削工具ー高速度鋼の材料表示(グループの表示)	
ISO 12197	1996		半月キー溝フライス	B4230
ISO 15917	2007	2012	超硬ボールエンドミル	B4118
ISO 22037	2007		超硬ラジアスエンドミル	

4. ISO規格【ISO13399関連】

規格番号	制定	最終 改正	名称	対応JIS規格
ISO 13399-1	2006		切削工具データの表示及び交換ー第1部:概観,基本原則及び一般情報モデル	
ISO/TS 13399-2	2005	2014	切削工具データの表示及び交換ー第2部:切削アイテムのための基準辞書	
ISO/TS 13399-3	2007	2014	切削工具データの表示及び交換ー第3部:工具アイテムのための参照辞書	
ISO/TS 13399-4	2007	2014	切削工具データの表示及び交換ー第4部:適応アイテムのための参照辞書	
ISO/TS 13399-5	2007	2014	切削工具データの表示及び交換ー第5部:組立アイテムのための参照辞書	
ISO/TS 13399-50	2007	2013	切削工具データの表示及び交換ー第50部:基準システム及び共通概念のための参照辞書	
ISO/TS 13399-60	2014		切削工具データの表示及び交換ー第60部:接続システムのための参照辞書	
ISO/TS 13399-70	2016		切削工具データの表示及び交換ー第70部:グラフィカルデータレイアウトー工具レイアウトのためのレイヤーセッティング	
ISO/TS 13399-71	2016		切削工具データの表示及び交換ー第71部:グラフィカルデータレイアウトー標準化データ交換のための文書の作成:グラフィカル製品情報	
ISO/TS 13399-72	2016		切削工具データの表示及び交換ー第72部:標準化データ交換のための文書の作成:ドローイングヘッドとそのXMLデータ交換のための特性の定義	
ISO/TS 13399-80	2014		切削工具データの表示及び交換ー第80部:3Dモデルの作成及び交換ー概要及び原理	
ISO/TS 13399-100	2008		切削工具データの表示及び交換ー第100部:基準辞書のための定義,原則及び方法	
ISO/TS 13399-150	2008		切削工具データの表示及び交換ー第150部:利用の指針	
ISO/TS 13399-201	2014		切削工具データの表示及び交換ー第201部:3Dモデルの創造及び交換ーレギュラインサート	
ISO/TS 13399-202	2015		切削工具データの表示及び交換ー第202部:3Dモデルの創造及び交換ーイレギュラインサート	
ISO/TS 13399-203	2015		切削工具データの表示及び交換ー第203部:3Dモデルの製作及び交換ー穿孔用交換インサート	
ISO/TS 13399-204	2016		切削工具データの表示及び交換ー第204部:3Dモデルの製作及び交換ーリーマ仕上げ用チップ	
ISO/TS 13399-301	2013		切削工具データの表示及び交換ー第301部:ISO/TS 13399-3に従った特性に基づく3Dモデルの設計概念:ねじ切りタップ,ねじ成形タップ及びねじ切りダイスのモデリング	
ISO/TS 13399-302	2013		切削工具データの表示及び交換ー第302部:ISO/TS 13399-3に従った特性に基づく3Dモデルの設計概念:むくドリル及びびさら座ぐりバイトのモデリング	
ISO/TS 13399-303	2016		切削工具データの表示及び交換ー第303部:3Dモデルの製作及び交換ーソリッドエンドミル	
ISO/TS 13399-304	2016		切削工具データの表示及び交換ー第304部:3Dモデルの製作及び交換ーアーバーホール付きソリッドフライス	
ISO/TS 13399-307	2016		切削工具データの表示及び交換ー第307部:3Dモデルの製作及び交換ースローアウェイチップ用エンドミル	
ISO/TS 13399-308	2016		切削工具データの表示及び交換ー第308部:3Dモデルの製作及び交換ースローアウェイチップ用アーバーホール付きフライス	
ISO/TS 13399-309	2016		切削工具データの表示及び交換ー第309部:3Dモデルの製作及び交換ースローアウェイチップ用バイトホルダ	
ISO/TS 13399-311	2016		切削工具データの表示及び交換ー第311部:3Dモデルの製作及び交換ーむくりーマ	
ISO/TS 13399-312	2016		切削工具データの表示及び交換ー第312部:3Dモデルの製作及び交換ースローアウェイチップ用リーマ	
ISO/TS 13399-401	2016		切削工具データの表示及び交換ー第401部:3Dモデルの製作及び交換ー適応品目の変換,拡張及び削減	
ISO/TS 13399-405	2016		切削工具データの表示及び交換ー第405部:3Dモデルの製作及び交換ーコレット	