

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 6339-1992** は改正され、この規格に置き換えられる。

今回の改正は、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。

なお、この規格には、次の附属書がある。

附属書 1（規定） 自動工具交換用 $\frac{7}{24}$ テーパーツールシャンク

附属書 2（規定） 自動工具交換用 $\frac{7}{24}$ テーパーツールシャンクのプルスタッド

マシニングセンターツールシャンク 及びプルスタッド

Machining centers—Tool shanks and retention knobs

序文 この規格は、JIS B 6339 : 1992 を技術的内容を変更することなく、規格票の様式だけを改正した規格であり、対応国際規格である ISO 7388/1 : 1983 Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers—Part 1 : Shanks Nos. 40, 45 and 50—Dimensions, ISO 7388/2 : 1984 Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers—Part 2 : Retention knobs for Shanks Nos. 40, 45 and 50—Dimensions and mechanical characteristics, ISO/DIS 7388/3 : 1986 Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers—Part 3 : Retention knobs for Shank No. 30—Dimensions, conicity tolerances and mechanical characteristics についても、従来どおり技術的内容を変更することなく、**附属書 1 (規定)** 及び**附属書 2 (規定)** として作成した日本工業規格である。

1. 適用範囲 この規格は、主として自動工具交換装置付マシニングセンタに使用するツールシャンク及びプルスタッドについて規定する。

備考1. この規格の本体に規定するツールシャンクには、JIS B 6340の本体に規定する主軸端が適合する。

2. ISO 7388/1 及び ISO/DIS 7388/3 に規定するツールシャンクと技術的内容が同一のものを**附属書 1** に規定する。

この**附属書 1** に規定するツールシャンクには、JIS B 6340 の附属書に規定する主軸端が適合する。

3. ISO 7388/2 及び ISO/DIS 7388/3 に規定するプルスタッド (retention knob) と技術的内容が同一のものを**附属書 2** に規定する。

この**附属書 2** に規定するプルスタッドには、この**附属書 1** に規定するツールシャンク用のプルスタッドが適合する。

4. この規格の本体に規定するプルスタッドは、引張り機構がコレット方式のものである。

5. この規格の対応国際規格を、次に示す。

ISO 7388/1 : 1983 Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers—Part 1 : Shanks Nos. 40, 45 and 50—Dimensions

ISO 7388/2 : 1984 Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers—Part 2 : Retention knobs for Shanks Nos. 40, 45 and 50—Dimensions and mechanical characteristics

ISO/DIS 7388/3 : 1986 Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers—Part 3 : Retention knobs for Shank No. 30—Dimensions, conicity tolerances and mechanical characteristics

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、この規格の一部を構成する。これらの規格は、記載の発効年又は発行年の版だけがこの規格の規定を構成するものであって、その後の改訂版・追補は適用しない。

JIS B 0205 : 1982 メートル並目ねじ

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

JIS B 0614 : 1987 円すい公差方式

JIS B 6340 : 1992 マシニングセンター主軸端の形状・寸法

JIS G 4103 : 1979 ニッケルクロムモリブデン鋼鋼材

JIS G 4105 : 1979 クロムモリブデン鋼鋼材

JIS Z 2245 : 1992 ロックウェル硬さ試験方法

ISO 1947 : 1973 System of cone tolerances for conical workpieces from $C=1:3$ to $1:500$ and lengths from 6 to 630 mm

3. 形状及び寸法 この規格の本体に規定するツールシャンクの形状及び寸法は、**図 1** 及び**表 1** によって、プルスタッドの形状及び寸法は、**図 2** 及び**表 2** による。

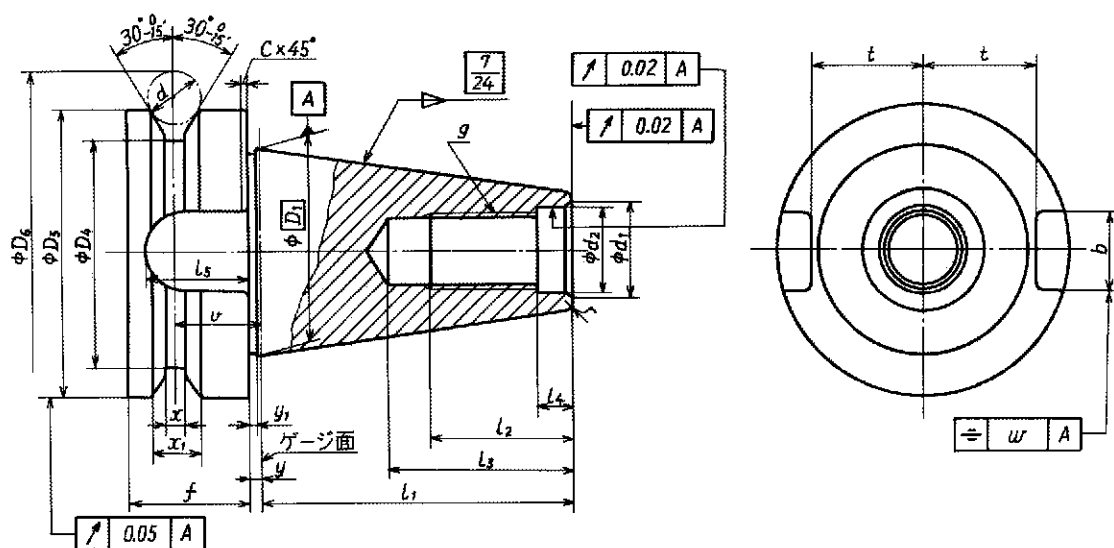


図 1 ツールシャンク

表 1 ツールシャンク

単位 mm

呼び番号		BT30	BT35	BT40	BT45	BT50	BT55	BT60
シャンク部	$D_1^{(1)}$	31.750	38.100	44.450	57.150	69.850	88.900	107.950
	$l_1 \pm 0.15$	48.4	56.4	65.4	82.8	101.8	126.8	161.8
	r (最大)	0.5		1				
ねじ部	d_1	14		19	23	27	33	
	d_2 H8	12.5		17	21	25	31	
	g 6H	M12		M16	M20	M24	M30	
	l_2 (最小)	24		30	35	45	56	
	l_3 (最小)	34		43	50	62	76	
	$l_4 +0.5$ 0	7		9	11	13	16	
キー部	C (最大)	0.5			1			
	b H12	16.1			19.3	25.7		
	l_5 (最小)	17	20	21	26	31		34
	t 0 −0.2	16.3	19.6	22.6	29.1	35.4	45.1	60.1
	w	0.12				0.2		
フランジ部	D_4	38	43	53	73	85	107	135
	D_5 h8	46	53	63	85	100	125	155
	f	20	22	25	30	35	40	45
	$v \pm 0.1$	13.6	14.6	16.6	21.2	23.2	26.2	28.2
	x	4	5		6	7	9	11
	$x_1 +0.1$ 0	8	10		12	15	18	20
	$y \pm 0.4$	2			3			
	y_1 0 −0.4	2			3			
$\frac{7}{24}$ テーパー角度の 許容差 ⁽²⁾ AT _D		+0.003 9 0	+0.004 5 0	+0.004 1 0	+0.005 2 0	+0.005 1 0	+0.006 3 0	+0.006 5 0
参考	小端径	17.633	21.650	25.375	33.000	40.158	51.917	60.758
	d	8	10		12	15	18	20
	D_6	56.144	65.679	75.679	100.215	119.019	147.823	180.359

注(1) D_1 は、基準寸法であり、ゲージ面における直径である。

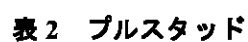
(2) ⁷/₂₄ テーパー角度の許容差は、^{+AT4}/₀ (JIS B 0614 に規定する等級 AT4) による。

備考1. d_2 に、はめあい部の研削仕上げのための逃げを設けてもよい。

2. ねじは、JIS B 0205 による。

3. ツールシャンク小端部の d_1 部と d_2 部との間は、軸中心に対して 30° の直線、30° の直線と 60° の直線との組合せ又は曲線で結んでもよい。

4. 特に規定していない部分の寸法許容差は、JIS B 0405 に規定する公差等級 m (中級) とする。



呼び番号		30P	35P	40P	45P	50P	55P
全長	l_1	43	44	54	60	74	98
ねじ部	C	1		1.5		2	
	d_4 h7	12.5		17	21	25	31
	d_5 6g	M12		M16	M20	M24	M30
	d_7	9.5		13	16.5	20	25
	l_4	4		5	6	8	10
	l_7	3		4	5		6
	r_2	1				1.5	2
	フランジ部	d_3 0 -0.2	16.5	20	23	31	38
l_5 0 -0.1		5		7			11
l_8		3.5		5			8
r_1		2		3	4	5	
s 0 -0.35		13	17	19	24	30	41
つかみ部		d_1 0 -0.1	12	15	19	23	28
	d_2 0 -0.1	8	11	14	17	21	27
	l_2 0 -0.1	23.4	24	29	30	34	48
	l_3 0 -0.1	18.4	19	23		25	36
	l_6	3			4	5	7
	貫通穴	d_6 (°)	4	5	7	8.5	10
対応するツールシャンクの呼び番号		BT30	BT35	BT40	BT45	BT50	BT55・BT60

注⁽¹⁾ 貫通穴を設ける場合の直径は、 d_6 とする。

備考1. ねじは、JIS B 0205による。

2. 特に規定していない部分の寸法許容差は、JIS B 0405 に規定する公差等級 m (中級) とする。

4. 材料及び硬さ

4.1 材料 この規格の本体に規定するツールシャンク及びプルスタッドの材料は、次による。

- a) ツールシャンクの材料は、JIS G 4105 に規定する SCM415 又はこれと同等以上の性能をもつものとする。
- b) プルスタッドの材料は、JIS G 4103 に規定する SNCM420 又はこれと同等以上の性能をもつものとする。

4.2 硬さ この規格の本体に規定するツールシャンク及びプルスタッドの表面の硬さは、次による。

- a) ツールシャンクの表面は、浸炭焼入れを施さなければならない。浸炭焼入れ部の硬さは、JIS Z 2245 に規定する試験方法によって測定して、52～58HRC とし、その深さは 0.8～1mm とする。ただし、ねじ部は浸炭防止をすることが望ましい。

なお、例えば、コレットチャックホルダがロールロック方式のような、機能上やむを得ない場合は、硬さを 62HRC まで上げてよい。

- b) プルスタッドの表面は、浸炭焼入れを施さなければならない。浸炭焼入れ部の硬さは、JIS Z 2245 に規定する試験方法によって測定して、52～56HRC とし、その深さは 0.8～1mm とする。ただし、ねじ部は浸炭防止をすることが望ましい。

5. 呼び方 ツールシャンク及びプルスタッドの呼び方は、規格番号及び呼び番号による。

例1. この規格の本体に規定するツールシャンクの場合

JIS B 6339 BT40
 規格番号 呼び番号

例2. この規格の附属書1 (規定) に規定するツールシャンクの場合

JIS B 6339 IT40
 規格番号 呼び番号

例3. この規格の本体に規定するプルスタッドの場合

JIS B 6339 40P
 規格番号 呼び番号

例4. この規格の附属書2 (規定) に規定するプルスタッドの場合

JIS B 6339 40PA
 規格番号 呼び番号

6. 表示

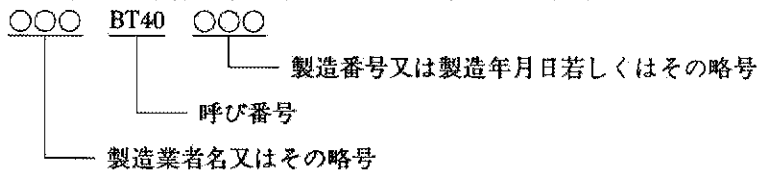
6.1 一般 電気ペン、刻印など容易に消えない方法で、次の事項を表示する。ただし、c)及び d)については、そのいずれかの事項を表示する。

- a) 製造業者名又はその略号
- b) 呼び番号
- c) 製造番号
- d) 製造年月日又はその略号

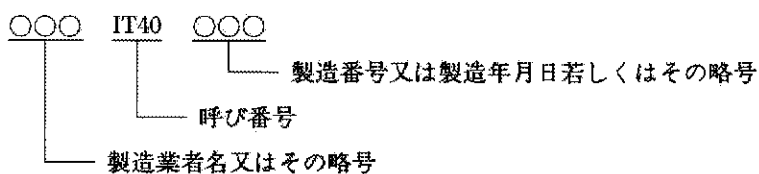
6.2 ツールシャンク ツールシャンクには、シャンク小端部を上にして、フランジ外周のキー溝位置から外周に沿って、6.1に規定する事項を表示する。

6.3 プルスタッド プルスタッドには、引張り機構のつかみ部を上にして、フランジ部の外周又は二面幅部に6.1に規定する事項を表示する。

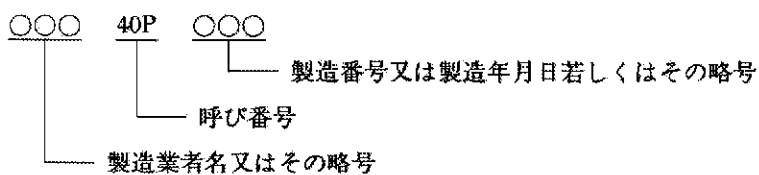
例1. この規格の本体に規定するツールシャンクの場合



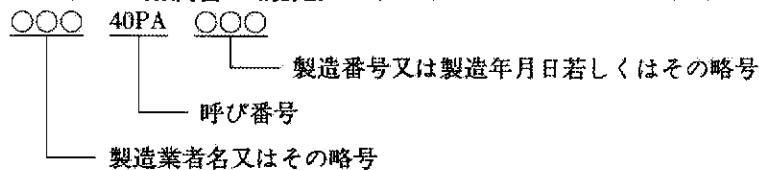
例2. この規格の**附属書1 (規定)**に規定するツールシャンクの場合



例3. この規格の本体に規定するプルスタッドの場合



例4. この規格の**附属書2 (規定)**に規定するプルスタッドの場合



附属書 1 (規定) 自動工具交換用 $\frac{7}{24}$ テーパーツールシャンク

1. **適用範囲** この附属書 1 (規定) は、自動工具交換用 $\frac{7}{24}$ テーパーツールシャンクについて規定する。

備考1. この附属書 1 (規定) は、ISO 7388/1 及び ISO/DIS 7388/3 のうち、ツールシャンクに関する部分を、技術的内容を変更することなく様式を改めて作成したものである。

2. この附属書 1 (規定) に規定するツールシャンクは、JIS B 6340 の附属書に規定する主軸端が適合する。

なお、この附属書 1 (規定) に規定するツールシャンクは、JIS B 6340 の本体に規定する主軸端とは適合しない。

3. この附属書 1 (規定) の対応国際規格を、次に示す。

ISO 7388/1 : 1983 Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers—Part 1 : Shanks Nos. 40, 45 and 50—Dimensions

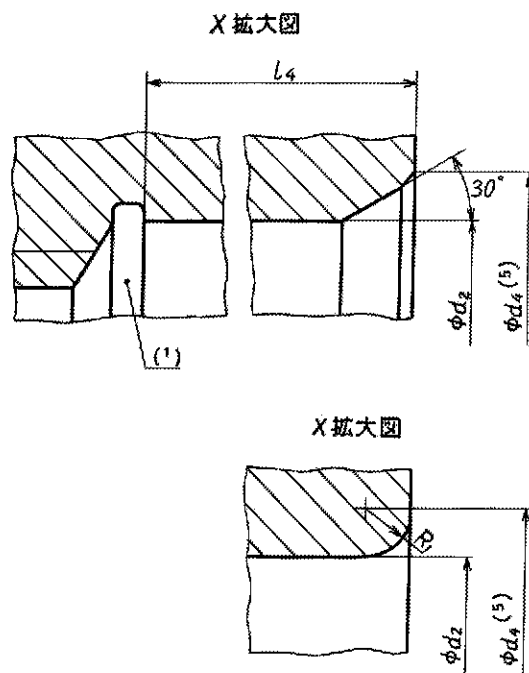
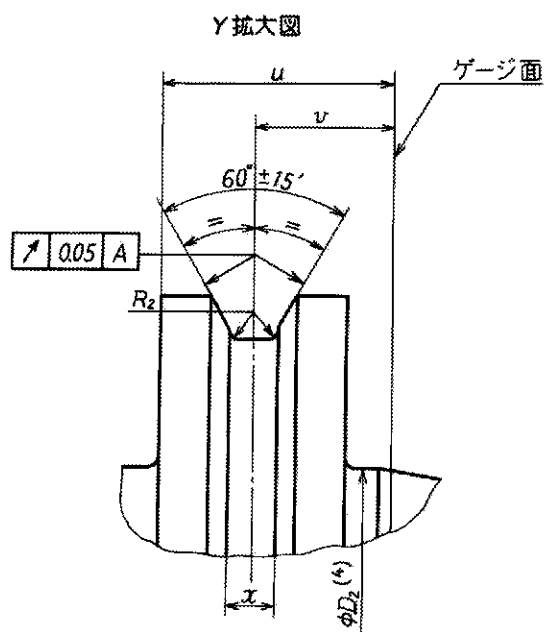
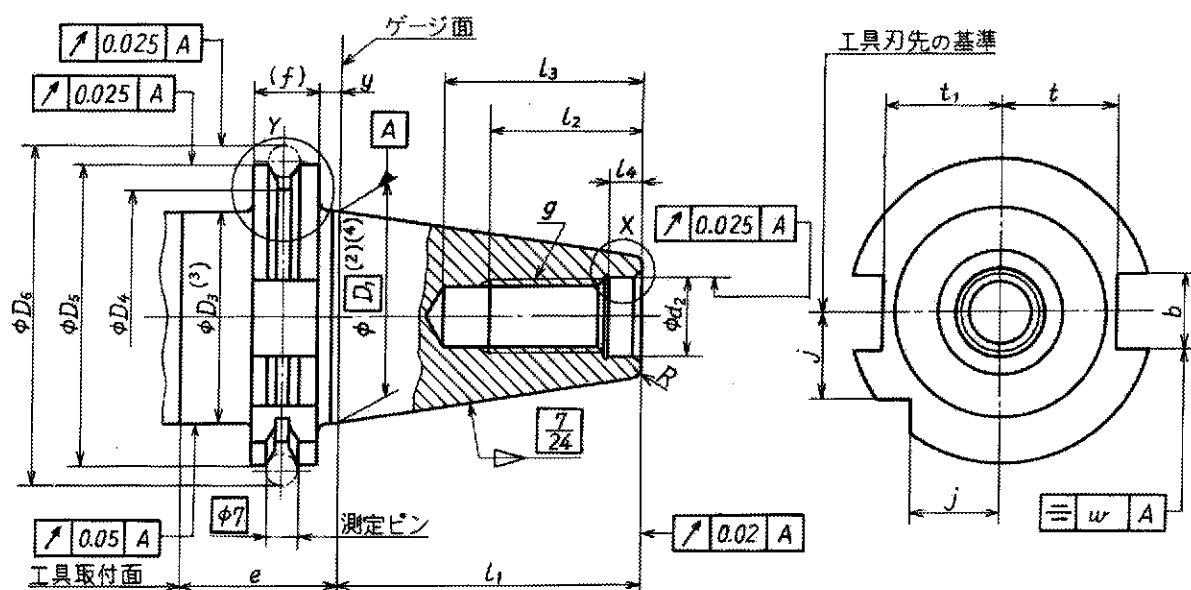
ISO/DIS 7388/3 : 1986 Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers—Part 3 : Retention knobs for shank No. 30—Dimensions, conicity tolerances and mechanical characteristics

4. この附属書 1 (規定) の引用規格を、次に示す。

JIS B 6340 マシニングセンター主軸端の形状・寸法

ISO 1947 : 1973 System of cone tolerances for conical workpieces from C=1 : 3 to 1 : 500 and lengths from 6 to 630 mm

2. **形状及び寸法** ツールシャンクの形状及び寸法は、附属書 1 図 1 及び附属書 1 表 1 による。



注(1) 研削のための逃げは、製造業者の任意とする。

(2) D_1 は、基準寸法であり、ゲージ面における直径を表す。

(3) D_3 は、個々の要件によって、次の表に示す値を採用する。

単位 mm

呼び番号	IT30	IT40	IT45	IT50
D_3 (最大)	46.05	50	63	80

(4) 円筒形接続部の直径 (D_2) は、 $D_1 \leq D_2 \leq D_1 + 0.05\text{mm}$ とする。

(5) 座ぐりは、半径 R_1 の R 形面取り又は 30° 面取りの 2 種類のいずれでもよいが、直径は d_4 とする。

附属書 1 図 1 ツールシャンク

附属書 1 表 1 ツールシャンク

単位 mm

呼び番号		IT30	IT40	IT45	IT50
シャンク部	D_1	31.75	44.45	57.15	69.85
	l_1 0 −0.3	47.80	68.40	82.70	101.75
	R 0 −0.5	0.75	1.20	2.00	2.50
ねじ部	d_2 H7	13	17	21	25
	d_4 (最大)	14	19.00	23.40	28.00
	g	M12	M16	M20	M24
	l_2 (最小)	24	32	40	47
	l_3 (最小)	34.00	42.50	52.50	61.50
	l_4 +0.5 0	5.50	9.20	10.00	11.50
	R_1 (°) 0 −0.5	0.80	1.00	1.20	1.50
キー部	b H12	16.10	16.10	19.30	25.70
	t 0 −0.4	16.40	22.80	29.10	35.50
	t_1 0 −0.4	19.00	25.00	31.30	37.70
	w	0.10	0.12		0.20
フランジ部	D_3 (°) 0 −0.5	39.00	44.70	57.40	70.10
	D_4 0 −0.5	39.25	56.25	75.25	91.25
	D_5 0 −0.1	46.05	63.55	82.55	97.50
	D_6 ±0.05	54.85	72.30	91.35	107.25
	e (最小)	35			
	f	15.90			
	j (°) 0 −0.3	—	18.50	24.00	30.00
	R_2 0 −0.5	1			
	u 0 −0.1	19.10			
	v ±0.1	11.10			
	x +0.15 0	3.75			
	y ±0.1	3.20			
$\frac{7}{24}$ テーパー角度の 許容差 AT_D (°)		+0.003 8 0	+0.004 3 0	+0.005 2 0	+0.005 1 0

注(°) IT30の許容差は、 $0_{-0.25}$ とする。(°) IT30 は、 j 部の切欠きはない。(°) $\frac{7}{24}$ テーパー角度の公差は、 $^{+AT4}_0$ (ISO 1947 のテーパー角度公差の等級 AT4) である。

附属書 2 (規定) 自動工具交換用 $\frac{7}{24}$ テーパーツールシャンクの プルスタッド

1. 適用範囲 この附属書 2 (規定) は、自動工具交換用 $\frac{7}{24}$ テーパーツールシャンクに用いるプルスタッドについて規定する。

備考1. この附属書 2 (規定) は、ISO 7388/2 及び ISO/DIS 7388/3 のうち、プルスタッド (retention knobs) に関する部分を技術的内容を変更することなく、様式を改めて作成したものである。

2. この附属書 2 (規定) に規定するプルスタッドは、この規格の本体に規定するツールシャンクとは組み合わせて使用しない。

3. この附属書 2 (規定) の対応国際規格を、次に示す。

ISO 7388/2 : 1984 Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers—Part 2 : Retention knobs for shanks Nos. 40, 45 and 50—Dimensions and mechanical characteristics

ISO/DIS 7388/3 Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers—Part 3 : Retention knobs for shank No. 30—Dimensions, conicity tolerances and mechanical characteristics

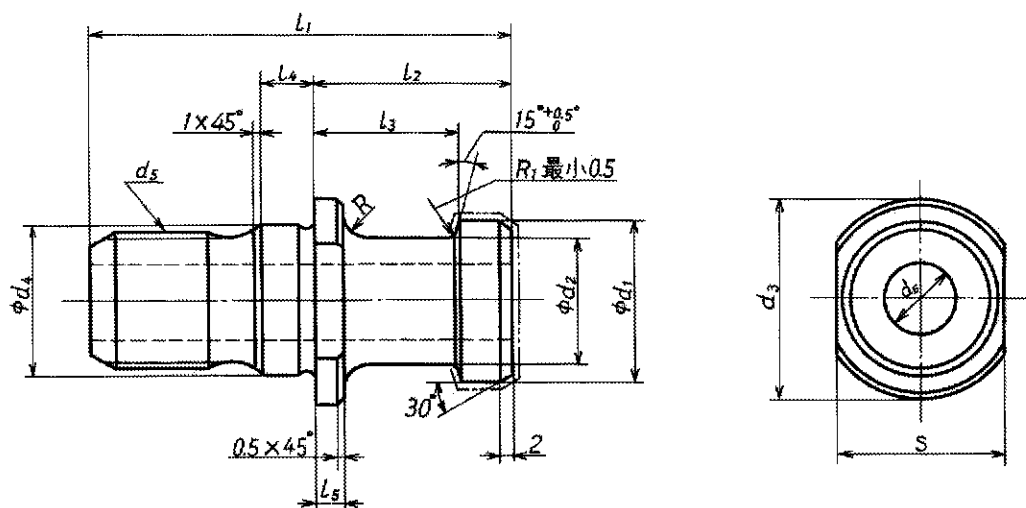
2. 種類 プルスタッドの種類は、つかみ部の形式によって、次の 2 種類とする。

A 形 コレット式引張り機構用

B 形 ボール式引張り機構用

3. 形状及び寸法 プルスタッドの形状及び寸法は、附属書 2 表 1 (A 形) 及び附属書 2 表 2 (B 形) による。

附属書 2 表 1 プルスタッド (A 形)

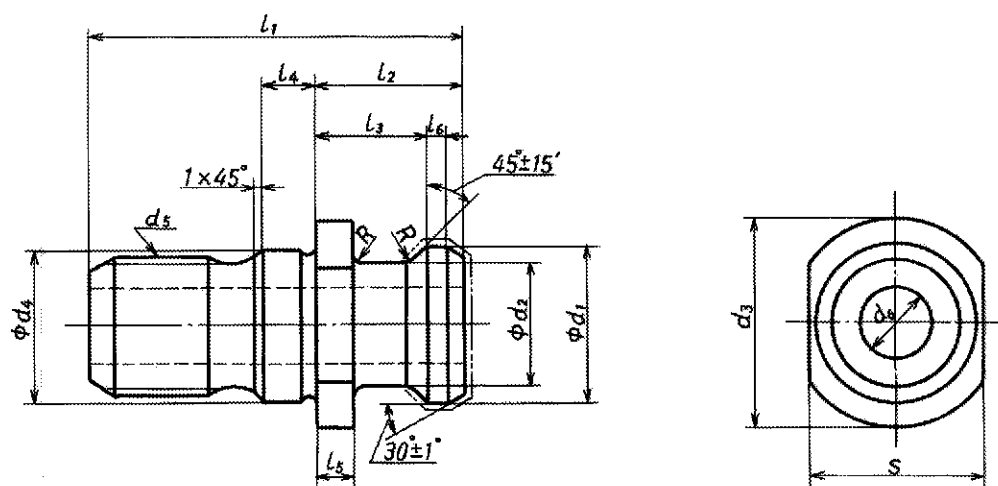


単位 mm

呼び番号		30PA	40PA	45PA	50PA
全長	l_1	44	54	65	74
ねじ部	$d_4^{(1)}$ h6	13	17	21	25
	d_5	M12	M16	M20	M24
	l_4	5	7	8	10
フランジ部	d_3 0 -0.2	16	23	30	36
	$l_5^{(2)}$	4		5	
	R	2	3	4	5
	s 0 -0.1	14	19	24	30
つかみ部	d_1 0 -0.1	12	19	23	28
	d_2 0 -0.1	8	14	17	21
	l_2 ± 0.1	24	26	30	34
	l_3 ± 0.1	19	20	23	25
貫通穴	$d_6^{(3)}$ +0.1 0	4.15	7.00	9.50	11.50

注(1) はめあい部直径 (d_4) の溝の形状及び寸法は、製造業者の任意とする。(2) R 及び R_1 部には、工具の送りマークがあってはならない。(3) 貫通穴径 (d_6) のドリル加工は、任意とする。

附属書 2 表 2 プルスタッド (B 形)



單位 mm

呼び番号			30PB	40PB	45PB	50PB
全長	l_1		27.00 ⁽⁴⁾	44.50	56.00	65.50
ねじ部	d_4 h6		—	17	21	25
	d_5		M12	M16	M20	M24
	l_4		4.75	7	8	10
プランジ部	d_3	寸法	16.50	22.50	30.00	37.00
		許容差	0 −0.5	0 −1	0 −2	
	l_5 0 −0.5		2.75	3.25	4.25	5.25
	$R^{(5)}$ 0 −0.5		2.65			
	s	寸法	13	18	24	30
		許容差	0 −0.27	0 −0.33	0 −0.39	0 0.65
	つかみ部	d_1 0 −0.3		13.35	18.95	24.05
d_2 0 −0.3		9.30	12.95	16.30	19.60	
l_2 0 −0.3		11.80	16.40	20.95	25.55	
l_3 0 −0.3		8.15	11.15	14.85	17.95	
l_6 0 −0.5		1.25	1.75	2.25	2.75	
貫通穴	$d_6^{(3)}$ +0.3 0		4.15	7.35	9.25	11.55

注⁽⁴⁾ 30PB の許容差は、 $^{+2}_0$ とする。

(c) R 部には、工具の送りマークがあってはならない。

4. 材料及び機械的特性

4.1 材料 プルスタッドの材料は、次による。

a) 合金鋼で、**附属書 2 表 1** 及び**附属書 2 表 2** の、図中の一点鎖線で示す部分の表面の硬さは 56~60HRC、

中心部の硬さは 35～45HRC とする。

b) 材料は、次の処理を行ったマンガンシリコン鋼とする。

引張強さ (R_m) : 1 650 N/mm²

体力 (R_p) : 1 500 N/mm²

4.2 機械的特性⁽⁶⁾ プルスタッドに加える最大引張力は、応力 400N/mm² とし、**附属書 2 表 3** の値を超えてはならない。

注⁽⁶⁾ 最小直径部 (d_2) の断面積を考慮して計算し、参考として示したものである。

附属書 2 表 3 最大引張力

A 形		B 形	
シャンク 呼び番号	最大引張力 kN	シャンク 呼び番号	最大引張力 kN
30	20.8	30	21.7
40	42.0	40	34.8
45	61.6	45	56.0
50	88.0	50	78.4

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

ISO 297 : 1988 7/24 tapers for tool shanks for manual changing

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
	橋本 繁晴	財団法人日本規格協会
(事務局)	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
	井上 洋一	日立精機株式会社 ISO 推進室
	高橋 豊	(研究員)
(事務局)	武野 伸勝	(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	NTN 株式会社生産統括部
	高橋 豊	(研究員)
	武野 伸勝	(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 6339 : 1998 マシニングセンターツールシャンク及びプルスタッド			ISO 7388/1 : 1983 自動工具交換用 7/24 テーパーツールシャンク 1 部 : No.40, 45 及び 50 シャンク形状・寸法 ISO 7388/2 : 1984 同 2 部 : No.40, 45 及び 50 シャンク用プルスタッド形状・寸法及び機械的特性 ISO/DIS 7388/3 同 3 部 : No.30 用ツールシャンク及びプルスタッド形状・寸法テーパー公差及び機械的特性 ISO/DIS 9270 自動工具交換用 7/24 テーパーツールシャンク主軸端		
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	○ ツールシャンク及びプルスタッドの規定	ISO 7388/1 ISO 7388/2 ISO/DIS 7388/3 ISO/DIS 9270	○ ツールシャンク及びプルスタッドの規定	≡	この規格は、1969 年以来日本で標準化し、海外でも多く使用されている旧 JIS を規格本体とし、1983 年以降に ISO 規格として制定されているものを 附属書 1 及び 附属書 2 とした。 主な理由 (1) ツールシャンクの ATC 把持部の V 溝寸法を、規格本体では大きさに応じて変えているが、ISO は同一。 (2) ツールシャンクの ATC 把持方式が、規格本体ではフランジ外周把持に対し、ISO はフランジ外周とフランジ端部の一部を使用した把持方式となっている。 (3) ISO で規定しているオリエンテーション用切欠き及び非対象ドライブ溝は実際には使用されていない。 国際規格との整合化のためとして、将来においても“規格本体と 附属書 1 及び 附属書 2 とを入れ替える”ことは、国内外の混乱を招くことになる。今後の対策としては、対応する ISO 規格の改定時を含め、この規格の本体を ISO 規格に受け入れられるよう提案する。
(2) 形状・寸法	○ テーパー 7 種類を規定		○ テーパー 4 種類を規定	ADP JIS は No.30, 35, 40, 45, 50, 55 及び 60 を規定しているのに対し、ISO は No.30, 40, 45 及び 50 だけを規定	
(3) 材料及び硬さ	○ ツールシャンク及びプルスタッドについて規定		○ プルスタッドだけについて材料及び機械的特性を規定	ADP 材料 ツールシャンク JIS=SCM415 ISO = 規定なし プルスタッド JIS = SNCM420 ISO = マンガンシリコン鋼 硬さ ツールシャンク JIS = 52 ～ 58HRC ISO = 規定なし プルスタッド JIS = 52 ～ 56HRC ISO = 35 ～ 45HRC	
(4) 呼び方	○ 規格本体の中で 附属書 1 及び 附属書 2 についても規定	—			
(5) 表示	○ 規格本体の中で 附属書 1 及び 附属書 2 についても規定	—			