

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 0111** : 1981 は改正され、この規格に置き換えられる。

今回の改正では、“規制緩和推進計画”の一環として、日本工業規格と国際規格との整合性を図るとともに使用実態に合わせた。

プレス機械—用語

Presswork machinery—Vocabulary

序文 この規格は、1993 年に第 1 版として発行された ISO 8540, Open front mechanical power presses—Vocabulary を元に、対応する用語については対応国際規格を翻訳し、定義を変更することなく作成した日本工業規格であるが、対応国際規格には規定されていない用語及び定義を日本工業規格として追加している。

1. 適用範囲 この規格は、主として金属のプレス工業において一般に用いるプレス機械⁽¹⁾及びこれらに關係する周辺装置（以下、プレス機械類という。）に関する用語について規定する。

注(1) プレス機械とは、2個以上の対をなす工具を用い、それらの工具間に加工材を置いて工具に關係運動を行わせ、工具によって加工材に強い力を加えることによって加工材を成形加工する機械で、かつ、工具間に発生させる力の反力を機械自体で支えるように設計されている機械。

2. 用語の分類 プレス機械類の用語の分類は、次による。

a) プレス機械の種類

- 1) 機械プレス
- 2) 液圧プレス
- 3) その他

b) プレス機械の主要構成要素と附属品

c) プレス機械の操作

d) プレス機械の仕様

e) プレス機械の周辺装置

3. 用語の定義 用語の定義は、次による。

なお、参考として単位及び対応英語を示す。

a) プレス機械の種類

1) 機械プレス

番号	用語	定義	対応英語（参考）
1000	機械プレス	スライドを機械式機構によって駆動するプレスの総称。	Mechanical press
1001	クランクプレス	クランク機構によってスライドを駆動するプレス。	Crank press
1002	単動クランクプレス	クランク軸によって 1 個のスライドを駆動するプレス。	Single action crank press
1003	卓上形機械プレス	卓上に置いて作業できる小形の機械プレス。クランクを用いたものが多い。	Mechanical bench press

番号	用語	定義	対応英語 (参考)
1004	C 形シングルクラ ンクプレス	C 形フレームをもち、クランクが 1 個である単動クランク プレス。	C-frame single crank press
1005	ノンギヤクランク プレス	フレームが立形で、クランク軸をはずみ車で直接駆動する クランクプレス。	Non-geared crank press Flywheel crank press
1006	ノンギヤ可傾式ク ランクプレス	後方に傾斜できるノンギヤクランクプレス。	Non-geared inclinable crank press
1007	ギヤ掛けクランク プレス	クランク軸を歯車によって減速し、駆動するクランクプレ ス。	Geared crank press Gear-driven press
1008	ギヤ掛け可傾式ク ランクプレス	フレームが立形で、後方に傾斜できる単動のギヤ掛けク ランクプレス。	Geared inclinable crank press
1009	C 形横形シングルク ランクプレス	C 形フレームをもち、クランクが 1 個である横形の単動ク ランクプレス。	C-frame horizontal single crank press
1010	C 形ダブルクランク プレス	C 形フレームをもち、クランクが 2 個であるクランクプレ ス。	C-frame double crank press
1011	ストレートサイド 形シングルクラ ンクプレス	ストレートサイド形フレーム (番号 4002 参照) をもち、 クランクが 1 個である単動クランクプレス。	Straight-side single crank press
1012	ストレートサイド 形ダブルクランク プレス	ストレートサイド形フレームをもち、クランクが 2 個であ る単動クランクプレス。	Straight-side double crank press
1013	ストレートサイド 形横形シングルク ランクプレス	ストレートサイド形フレームをもち、クランクが 1 個であ る横形の単動クランクプレス。	Horizontal straight-side single crank press
1014	アーチ形シングル クランクプレス	下広がりアーチ形フレームをもち、クランクが 1 個であ る単動クランクプレス。	Arch-frame single crank press
1015	可動ベッド形クラ ンクプレス	ベッド面の高さを上下に調節できる単動クランクプレス。	Adjustable bed crank press
1016	複動クランクプレ ス	別個に作動する 2 個のスライドをもち、主スライドをクラ ンク軸で駆動するプレス。	Double action crank press
1017	ストレートサイド 形複動シングルク ランクプレス	ストレートサイド形フレームをもち、クランクが 1 個であ る複動クランクプレス。	Straigh-side double action single crank press
1018	複動ダブルクラン クプレス	複動で 2 個のクランクをもつクランクプレス。	Double crank double action press
1019	単動クランクレス プレス	偏心板と一体にした主歯車によって 1 個のスライドを駆動 するプレス。	Single action crankless press
1020	一点クランクレス プレス	1 個の偏心板をもつ単動クランクレスプレス。	One-point suspension crankless press
1021	二点クランクレス プレス	2 個の偏心板をもつ単動クランクレスプレス。 備考 C 形及びストレートサイド形がある。	Two-point suspension crankless press
1022	四点クランクレス プレス	4 個の偏心板をもつ単動クランクレスプレス。	Four-point suspension crankless press
1023	複動クランクレス プレス	複動のクランクレスプレス。	Double action crankless press
1024	複動一点クランク レスプレス	主スライドを駆動する 1 個の偏心板をもつ複動クランクレ スプレス。	One-point suspension double action crankless press
1025	複動二点クランク レスプレス	2 個の偏心板をもつ複動クランクレスプレス。	Two-point suspension double action crankless press

番号	用語	定義	対応英語 (参考)
1026	複動四点クランクレスプレス	4 個の偏心板をもつ複動クランクレスプレス。	Four-point suspension double action crankless press
1027	三動クランクレスプレス	複動クランクレスプレスに、更に 1 個の金型を付けることができるスライドをベッドに加えたプレス。	Triple action crankless press
1028	三動一点クランクレスプレス	1 個の偏心板をもつ三動クランクレスプレス。	One-point suspension triple action crankless press
1029	三動二点クランクレスプレス	2 個の偏心板をもつ三動クランクレスプレス。	Two-point suspension triple action crankless press
1030	三動四点クランクレスプレス	4 個の偏心板をもつ三動クランクレスプレス。	Four-point suspension triple action crankless press
1031	単動リンクプレス	1 個のスライドをリンク機構によって駆動するプレス。	Single action link press
1032	一点リンクプレス	ストレートサイド形フレームをもつ一点加圧の単動リンクプレス。	One-point suspension link press
1033	二点リンクプレス	ストレートサイド形フレームをもつ二点加圧の単動リンクプレス。 備考 C 形及びストレートサイド形がある。	Two-point suspension link press
1034	四点リンクプレス	ストレートサイド形フレームをもつ四点加圧の単動リンクプレス。	Four-point suspension link press
1035	複動リンクプレス	別個に作動する 2 個のスライドをもち、主スライドをリンク機構によって駆動するプレス。	Double action link press
1036	複動二点リンクプレス	ストレートサイド形フレームをもつ二点加圧の複動リンクプレス。	Tow-point suspension double action link press
1037	複動四点リンクプレス	ストレートサイド形フレームをもつ四点加圧の複動リンクプレス。	Four-point suspension double action link press
1038	ナックルプレス	単一のトグルジョイントによって 1 個のスライドを駆動するプレス。	Knuckle joint press
1039	C 形ナックルプレス	C 形フレームをもつ単動のナックルプレス。	C-frame knuckle joint press
1040	ストレートサイド形ナックルプレス	ストレートサイド形フレームをもつ単動のナックルプレス。	Straight-side knuckle joint press
1041	横形ナックルプレス	横形のフレームをもつ単動のナックルプレス。	Horizontal knuckle joint press
1042	スク류プレス	ねじ機構によって 1 個のスライドを駆動するプレス。	Screw press
1043	摩擦プレス	摩擦力とねじ機構とによってスライドを駆動するプレス。	Friction screw press
1044	円板駆動形摩擦プレス	円板状摩擦車によってスライドを駆動するプレス。	Friction screw press
1045	ハーゼンクレーバ形摩擦プレス	2 個の摩擦車によってスライドの上下運動を別個に行う単動の摩擦プレス。	Hasenclever type friction screw press
1046	ロール駆動形摩擦プレス	ロールによってスライドを駆動する単動の摩擦プレス。	Rolldrive friction screw press
1047	ビンセント形摩擦プレス	円すい形の摩擦車によって駆動し、下型が上下運動する単動の摩擦プレス。	Vincent type friction press

番号	用語	定義	対応英語（参考）
1048	機械式プレスブレーキ	主として、長板の曲げに使用する構造をもつダブルのクランクプレス。 備考 C形及びストレートサイド形がある。	Mechanical press brake
1049	ウェッジプレス	くさび機構によってスライドを駆動する単動のプレス。	Wedge press
1050	シェービングプレス	シェービング加工用の機械プレス。	Shaving press
1051	ファインブランキングプレス	一行程で精密打抜き加工を行う機械プレス。	Fine blanking press
1052	ダイイングマシン	1個のスライドを下部から駆動し、送り機構を内蔵する高速の機械プレス。	Dieing machine
1053	ポストガイドプレス	主として複数個のガイドポストによって案内される1個のスライドが上下運動をするプレス。	Post guide press
1054	タレットパンチプレス	形状の異なった多数の金型を円状に配置し、任意の金型をスライド下部に回転させ、素材の所定の位置に所定の打抜き作業ができるクランクプレス。	Turret punch press
1055	トランスファプレス	トランスファ送り装置を内蔵した機械プレス。	Transfer press
1056	多柱式プレス	ストレートサイド形フレームをもつ多柱構造の機械プレス。	—
1057	ノッチングプレス	主として電動機のロータ、ステータ板のスロットの打ち抜きに使用する専用の自動プレス。	Notching press
1058	ホーンプレス	フレームから前方に棒状突出部がある単動クランクプレス。	Horn press
1059	機械式マルチスライドプレス	複数個のスライドが水平面内を直角多方向に別個に動く機械プレス。	Multi-slide press

2) 液圧プレス

番号	用語	定義	対応英語（参考）
2000	液圧プレス	スライドを液圧によって駆動するプレスの総称。	Hydraulic press
2001	油圧プレス	スライドの駆動を油圧によって行う液圧プレス。	Oil hydraulic press
2002	単動油圧プレス	1個のスライドをもつ油圧プレス。	Single action oil hydraulic press
2003	卓上形油圧プレス	卓上に置いて作業できる小形の油圧プレス。	Oil hydraulic bench press
2004	C形油圧プレス	C形フレームをもつ単動油圧プレス。	C-frame oil hydraulic press
2005	ストレートサイド形油圧プレス	ストレートサイド形フレームをもつ単動油圧プレス。	Straight-side oil hydraulic press
2006	ストレートサイド形横形油圧プレス	ストレートサイド形フレームをもつ横形の単動油圧プレス。	Horizontal straight-side oil hydraulic press
2007	コラム形油圧プレス	タイロッドがスライドのしゅう動部を保持する単動油圧プレス。	Columnar type oil hydraulic press
2008	コラム形横形油圧プレス	スライドが水平方向に動くコラム形油圧プレス。	Horizontal columnar oil hydraulic press
2009	単動水圧プレス	水圧で1個のスライドを駆動するプレス。	Single action hydraulic press
2010	C形水圧プレス	C形フレームをもつ単動水圧プレス。	C-frame hydraulic press
2011	コラム形水圧プレス	タイロッドがスライドのしゅう動部を保持する単動水圧プレス。	Columnar type hydraulic press

番号	用語	定義	対応英語 (参考)
2012	複動油圧プレス	別個に作動する 2 個のスライドをもつ油圧プレス。	Double action oil hydraulic press
2013	サスペンション形複動油圧プレス	主スライドにつり下げたスライドをもつ複動油圧プレス。	Suspension type double action oil hydraulic press
2014	インデペンデント形複動油圧プレス	互いに拘束されることがなく、案内される 2 個のスライドをもつ複動油圧プレス。	Independent type double action oil hydraulic press
2015	インナアウト形複動油圧プレス	内スライドが外スライドに案内される複動油圧プレス。	Inner-outer type double action oil hydraulic press
2016	横形複動油圧プレス	横形の複動油圧プレス。	Horizontal double action oil hydraulic press
2017	複動水圧プレス	別個に作動する 2 個のスライドをもつ複動の水圧プレス。	Double action hydraulic press
2018	横形複動水圧プレス	横形の複動水圧プレス。	Horizontal double action hydraulic press
2019	三動油圧プレス	複動油圧プレスに、更に 1 個の金型を付けることができるスライドをベッドに加えた油圧プレス。	Triple action oil hydraulic press
2020	サスペンション形三動油圧プレス	サスペンション形複動プレスに、更に 1 個のスライドを加えた油圧プレス。	Suspension type triple action oil hydraulic press
2021	インデペンデント形三動油圧プレス	インデペンデント形複動プレスに、更に 1 個のスライドを加えた油圧プレス。	Independent type triple action oil hydraulic press
2022	インナアウト形三動油圧プレス	インナアウト形複動プレスに、更に 1 個のスライドを加えた油圧プレス。	Inner-outer type triple action oil hydraulic press
2023	油圧プレスブレーキ	主として、長板の曲げに使用する構造をもつ油圧プレス。	Oil hydraulic press brake
2024	C 形油圧プレスブレーキ	C 形フレームをもつ油圧プレスブレーキ。	C-frame oil hydraulic press brake
2025	ストレートサイド形油圧プレスブレーキ	ストレートサイド形フレームをもつ油圧プレスブレーキ。	Straight-side oil hydraulic press brake
2026	コールドホビングプレス	冷間押込成形によって、主として型を作るプレス。	Cold hobbing press
2027	スクラッププレス	スクラップを圧縮する油圧プレス。	Scrap press
2028	ストレッチフォーミングプレス	板材を型上で引張り成形する油圧プレス。	Stretch forming press
2029	ダイスポッティングプレス	プレス型の仕上げ及び調整作業に使用する油圧プレス。	Die spotting press
2030	油圧トランスファプレス	トランスファ送り装置を内蔵する油圧プレス。	Oil hydraulic transfer press
2031	油圧ホーンプレス	フレームから前方に棒状突出部がある油圧プレス。	Oil hydraulic horn press
2032	油圧マルチスライドプレス	複数個のスライドが水平面内を直角多方向に別個に動く油圧プレス。	Oil hydraulic multislide press

3) その他

番号	用語	定義	対応英語 (参考)
3001	手動プレス	手の力によってスライドを動かすプレス。 備考 エキセン軸, ねじ軸又はラックピニオンを用いたものがある。	Hand press
3002	足踏みプレス	足の力によってスライドを動かすプレス。	Foot press
3003	空気圧プレス	空気圧によってスライドを駆動するプレス。	Pneumatic press

b) プレス機械の主要構成要素と附属品

番号	用語	定義	対応英語 (参考)
4001	C 形フレーム	形状が C 文字に似たフレームで, 作業域の前と左右の三方が連続した空間をもつフレーム (付図 1, 4, 29 参照)。 備考 ギャップフレームともいう。	C-frame
4002	ストレートサイド形フレーム	フレームの形状が枠形のもので, 両側の柱状部分が真っすぐなフレーム。	Straight-side frame
4003	ストレートサイド形一体フレーム	一体で作られているストレートサイド形フレーム (付図 7 参照)。	Straight-side one-piece frame
4004	ストレートサイド形組立式フレーム	一般に, クラウン, アプライト, ベッドに分離し, タイロッドなどで組み立てたストレートサイド形フレーム (付図 8 参照)。	Straight-side assembled frame
4005	クラウン	ストレートサイド形組立式フレームの頭部で, 一般に駆動部品を内蔵する部分 (付図 5, 8 参照)。	Crown
4006	アプライト	ストレートサイド形フレームの側柱部で, 一般にスライドのしゅう動部を保持する部分 (付図 5, 8 参照)。 備考 サイドフレーム又はコラムともいう。	Upright
4007	ベッド	フレームの一部で, プレス加圧を受ける基盤となるもの。一般にボルスタや金型を載せる (付図 2, 3, 5, 8 参照)。	Bed
4008	ベッド上面	下部工具又はボルスタ (ベッドプレート) を取り付けるベッドの上面。	Bed surface
4009	タイロッド	フレームの組立てに使用するねじ付きの棒 (付図 6, 8 参照)。 備考 C 形フレームなどの剛性増加のために用いることがある (付図 9 参照)。	Tierod
4010	タイロッド用スペーサ	タイロッドの外側に位置し, 締め付けられる部位の間に入る間座 (付図 9 参照)。	Tierod spacer
4011	レッグ	プレスを基礎上に据え付ける脚部 (付図 1, 4, 8 参照)。	Leg
4012	プラットフォーム	駆動部分の点検, 修理用などに設けた踊り場。一般にクラウンやアプライトに設置する。 備考 デッキともいう。	Platform
4013	可傾機構	製品又はスクラップを搬出しやすくするため, プレスを傾ける機構 (付図 1, 4 参照)。	Inclining mechanism
4014	ボルスタベッドプレート	ベッドに載せ金型を取り付ける定盤 (付図 2, 4, 6, 18, 19 参照)。 備考 一般に固定式であるか, 移動式のものもある。	Bolster plate Bed plate
4015	ボルスタ (ベッドプレート) 上面	下部工具を取り付けるボルスタ (ベッドプレート) の上面。	Bolster (Bed plate) surface
4016	ボルスタ (ベッド) インサートプレート	ボルスタ (ベッドプレート) 又はベッドにけられた穴を, 使用しないときにふたをするためのプレート (付図 2 参照)。	Bolster (Bed) insert plate Bedplate ring Bedplug
4017	メインモータ	機械プレスのフライホイール又は油圧ポンプを駆動する電動機 (付図 1, 2, 4, 36 参照)。	Main motor Drive motor

番号	用語	定義	対応英語 (参考)
4018	モータプーリ	モータの回転を伝達させるためにモータ軸に取り付けられた滑車 (付図 2, 3, 6 参照)。	Motor pulley
4019	ベルト	プーリの回転を伝達するためのベルト (付図 2, 3, 6 参照)。	Belt
4020	フライホイール	加工に要する回転エネルギーを蓄える部品 (付図 2, 3, 6, 10 参照)。	Flywheel
4021	フライホイールカバー	フライホイール回転時の危険を防護するためのカバー (付図 2, 4, 6 参照)。	Gearwheel guard Flywheel guard
4022	クラッチ	スライドの運動を制御するため設ける動力継手 (付図 2, 3, 6, 10 参照)。 備考 摩擦クラッチには乾式と湿式とがある。また、ピンなどを用いたかみ合い構造の確動クラッチなどもある。	Clutch
4023	ブレーキ	スライドの運動を停止するために設ける制動機 (付図 3, 10 参照)。 備考 ディスクブレーキ、バンドブレーキ、シューブレーキ、ドラムブレーキなどがある。	Brake
4024	駆動軸	回転を伝達する軸 (付図 4, 8 参照)。	Drive shaft
4025	ピニオン	メインギヤにかみ合った駆動側の小歯車 (付図 4, 8 参照)。	Pinion
4026	メインギヤ	機械プレスのクランク軸などを回転駆動させる部品 (付図 4, 6, 8 参照)。	Main gear
4027	トグルリンク	回転運動をスライドの往復運動に変えるリンク (付図 8 参照)。 備考 一般に鍛造プレスや複動プレスのアウトスライドの駆動に用いる。	Toggle link
4028	クランク軸	回転運動をスライドの往復運動に変える軸 (付図 2, 6, 11 参照)。 備考 同じ運動をさせるものにエキセン軸やエキセンドラムがある。	Crankshaft
4029	クランクピン	クランク軸偏心部 (付図 11 参照)。	Crank pin
4030	クランクウェブ	クランク軸のメイン軸と偏心軸をつなぐ部分 (付図 11 参照)。	Crank web
4031	クランク軸主軸受	クランク軸を支持する軸受 (付図 11 参照)。	Crankshaft main bearing
4032	エキセン軸	回転運動をスライドの往復運動に変える軸 (付図 12 参照)。 備考 偏心部がクランク形状をしていないもの。	Eccentric shaft
4033	エキセン	エキセン軸偏心部 (付図 12 参照)。	Eccentric
4034	エキセン軸主軸受	エキセン軸を支持する軸受 (付図 12 参照)。	Eccentric shaft main bearing
4035	可変ストローク	可変ストロークでスライドのストローク長さを変更する機構。	Stroke adjustment
4036	偏心ピン	回転中心に対しずれた位置に中心をもつピン (付図 13 参照)。	Eccentric pin
4037	可変ストローク用エキセン	可変ストロークでストローク長さを変えるためのエキセントリック (付図 13 参照)。	Eccentric bush
4038	可変ストローク用ロックリング	可変ストロークでエキセントリックを固定するリング (付図 13 参照)。	Locking ring
4039	コネクティングロッド	スライド部やプランジャに連結し、スライドを往復運動させる部品 (付図 2, 3, 6, 13, 14 参照)。 備考 コンロッドともいう。	Connecting rod
4040	コンロッドキャップ	コンロッドの 2 分割されたキャップ部分 (付図 13, 14 参照)。	Connecting rod cap

番号	用語	定義	対応英語 (参考)
4041	コンロッド軸受	コンロッドを支持する軸受 (付図 11, 12 参照)。	Connecting rod bearing
4042	スクリー	コネクティングロッドに連結し、スライドの位置調整に用いるねじ (付図 3, 14 参照)。 備考 スクリュープレスではスライドの往復運動に用いる。	Screw Slide adjustment screw
4043	スライド	金型を取り付けて往復運動をする部分 (付図 1, 3, 6, 7, 14 参照)。 備考 ラムともいう。	Slide
4044	スライド調整装置	金型の高さに合わせてスライドとボルスタとの間の高さを調節する装置 (付図 2, 6, 15 参照)。	Slide adjusting device
4045	過負荷防止装置	機械プレスでスライド加圧機構に過負荷が発生したとき、自動的にプレス側の破損を防止する装置 (付図 15 参照)。 備考 油圧式、シャーププレート式などがある。	Over load protector Over load device
4046	インナスライド	複動プレスで 2 個のスライドのうち内側のスライド (付図 8 参照)。 備考 インナアウト形の場合は、主スライドという。	Inner slide
4047	アウトスライド	複動プレスで 2 個のスライドのうち外側のスライド (付図 8 参照)。 備考 ブランクホルダ (blank holder) ともいう。	Outer slide
4048	スライドフランジ	スライド下部の出張り部分 (付図 1, 2, 3, 14 参照)。	Slide flange
4049	スライド下面	上部工具を取り付けるスライドの下面。	Slide surface
4050	シャンクホール	スライドの金型取付け面にあけられた金型の位置決め及び固定用の穴 (付図 1, 2, 3 参照)。	Shank hole
4051	シャンククランプ	金型のシャンクをクランプする部品 (付図 2, 3, 14 参照)。	Shank clamp
4052	T 形溝	金型を固定するためにスライド又はボルスタ (ベッドプレート) に設けられた T 形の溝 (付図 3, 6, 7, 18 参照)。	T-slot
4053	スライドガイド	スライドの往復運動をしゅう動案内するもの (付図 2, 6, 7, 14 参照)。しゅう動部のすきまを加減できる構造のもの。 備考 ギブともいう。	Slide guide Gib
4054	カウンタバランサ	金型を含めたスライド可動体重量をつり上げる装置 (付図 1, 3, 8 参照)。 備考 空気圧シリンダ式、スプリング式がある。	Counter balancer Slide counterbalance
4055	マイクロインチング装置	スライドを微量微速運転する装置 (付図 16 参照)。	Micro-inching device
4056	スライドノックアウト装置	スライドに設け、成形品を突き落とし、上型から離す装置 (付図 7 参照)。 備考1. 上部ノックアウト装置ともいう。 2. シリンダ式、カム式、レバー式などがある。	Slide knock-out device Top knock-out
4057	ノックアウトバー	金型に挿入するノックアウトピンと連携し、金型の上型に付着する成形品を離すためにスライド内に設ける棒状の部品 (付図 1, 6, 7 参照)。	Knock-out bar
4058	ベッドノックアウト装置	ベッドに内蔵され、成形品を突き上げて下型から離すための装置 (付図 17 参照)。 備考1. 下部ノックアウトともいう。 2. シリンダ式、カム式、レバー式などがある。	Bed knockout device
4059	ダイクッション	ベッドに内蔵され又は下方に装備され、ダイクッションパッド (付図 19 参照)、ダイクッションピン (付図 19 参照) が金型と連携し、絞り加工のしわ押え用の反力、成形品の突上げ力を発生させる圧力保持装置 (付図 4, 19 参照)。 備考 油圧式、油空圧式、空圧式がある。	Die cushion

番号	用語	定義	対応英語 (参考)
4060	ダイリフタ	金型を交換するためにボルスタ上から金型を浮上させる部品 (付図 18 参照)。	Die lifter
4061	ダイクランパ	金型をスライド又はボルスタに締付け保持する装置 (付図 18 参照)。	Die clasper
4062	メインシリンダ	液圧プレスで、主としてスライドの加圧に用いるシリンダ (付図 19 参照)。	Main cylinder
4063	スライド落下防止装置	液圧プレスで停止時にスライドが自重で落下しないようにした装置 (付図 20 参照)。	—
4064	スライド平衡装置	液圧プレスでスライドの平衡運動を保持する装置 (付図 21 参照)。	Equalizer
4065	アキュムレータ	多量のエネルギーを短時間に放出させたり、圧力変動の緩和などに用いる蓄圧容器 (付図 22 参照)。	Accumulator
4066	電磁弁	クラッチ、ブレーキの空気圧回路や液圧プレスの油圧回路に用い、スライド制御などに用いる電磁弁 (付図 23 参照)。	Solenoid-controlled valve
4067	満油弁	液圧プレスのタンクと加圧シリンダとの間に取り付け、スライドの速度を速くするためのバルブ (付図 19 参照)。	Filling valve
4068	圧力調整リリーフ弁	液圧プレスで加圧能力を一定に保持させるところに用いるバルブ (付図 24 参照)。 備考 異常圧防止にも用いる。	Pressure control relief valve
4069	カウンタバランス弁	液圧プレスでスライドなどの可動部分が落下しないようにシリンダの排出回路に設けるバルブ (付図 24 参照)。	Counter balance valve
4070	制御盤	制御に必要なマグネット、スイッチ、リレー、タイマなどをケース内に組み込み配線した盤 (付図 25 参照)。	Control panel
4071	操作盤	運転操作及び調整に必要なボタンスイッチ、切替えスイッチ、計器及び表示灯などを配列した盤 (付図 26 参照)。	Operating panel
4072	キースイッチ	キーを用いて切替えができるようにしたスイッチ (付図 26 参照)。	Key switch
4073	切替えスイッチ	操作、行程などを選択できるようにしたスイッチ (付図 26 参照)。	Selector switch
4074	起動ボタン	スライドを起動させるための押しボタン式のスイッチ (付図 1, 5, 27 参照)。 備考 運転ボタンともいう。	Run button
4075	両手起動ボタン	両手で同時に操作することによってスライドを起動させるスイッチ (付図 2, 3, 4 参照)。	Two-hand control switches
4076	非常停止ボタン	非常の場合に、スライドの運転を随意に停止させることができるボタンスイッチ (付図 27 参照)。	Emergency stop button
4077	フートスイッチ	スライドを起動させる足踏みスイッチ (付図 3, 28 参照)。	Foot switch Pedal
4078	ペダル	確動クラッチを作動させる足踏みレバー又はスライドを駆動させる足踏みレバー (付図 29 参照)。	—
4079	ロータリカムスイッチ	スライド、フィードなどのタイミングを得るための回転式スイッチ (付図 30 参照)。	Rotary cam switch
4080	モーションモニタ	ロータリカムスイッチの回転カム軸とスライドモーションとの同期を検出するもの (付図 31 参照)。	Motion monitor
4081	ブレーキモニタ	ブレーキの滑り状態を検出するもの (付図 26 参照)。	Brake monitor
4082	オーバラン監視装置	スライドが停止許容位置を超えたとき検出するもの (付図 26 参照)。	Overrun detector
4083	クランク角度表示計	機械プレスで、スライドのストローク位置を角度で表示できるようにした計器 (付図 32 参照)。	Crank angle indicator

番号	用語	定義	対応英語 (参考)
4084	安全プラグ	安全のために、スライドの運転操作回路を遮断できる抜き差しができる形式のスイッチ (付図 26 参照)。 備考 ショートプラグともいう。	Safety plug
4085	安全ブロック	スライドの落下を防止するために上型と下型との間に挿入するブロック (付図 33 参照)。	Safety block
4086	両手操作式安全装置	両手の位置が作業点までの安全距離を確保し、両手押しボタンなどを操作してスライドを起動する装置。	Two-hand control safety device
4087	光線式安全装置	作業点までの安全距離を確保した位置に光のスクリーンを設け、その光が遮断されるとその状態を検出する装置 (付図 34 参照)。	Fortelectric type sensing safety device Photoelectric guard
4088	ガード式安全装置	スライドの作動時に危険域を防護板などで遮へいすることによって安全を図る装置 (付図 35 参照)。 備考 防護板の作動によって上昇式、下降式などがある。	Movable barrier safety device
4089	手引式安全装置	安全を図るためスライドと手首とをワイヤなどで連結し、スライドの下降時には危険限界内から手が引き出される装置 (付図 36 参照)。	Pull-out safety device
4090	手払い式安全装置	スライドの下降に連動し、防護板などで危険限界内にある身体の一部を払いのけることによって安全を図る装置 (付図 37 参照)。	Sweep safety device
4091	安全装置	防護カバー類を除く、危険を除去又は低減する装置。	Safety device
4092	インタロック式ガード	機械の制御装置に接続した可動部分をもち、機械の運転中は危険に近づけなくするガード。	Interlocking guard
4093	ガード	危険な部分又は区域に近づけないようにする境界物 (付図 35 参照)。	Guard

c) プレス機械の操作

番号	用語	定義	対応英語 (参考)
5001	寸動	わずかな寸法だけスライドを移動させること。 備考 現状では寸動操作を続けている間はスライドが移動し、操作を断つとスライドが急停止する。	Inching Inch Jog
5002	一行程	一度の起動操作によってスライドが一度だけ往復し、設定点で停止する動き。	Single stroke
5003	安全一行程	一行程運転のうち限定された範囲内で起動操作を中断すると、スライドが急停止すること。	Safety one cycle
5004	連続	一度起動操作を行うと、停止操作を行うまでスライドが中断することなく繰り返し往復すること。	Continuous stroke
5005	上死点停止	クランク角の上死点に停止すること。	Upper dead point stop
5006	設定点停止	クランク角の定められた位置に停止させること。液圧プレスでは設定上限に停止させること。	Tact end stop
5007	急停止	自己の検出信号によって自動的にスライドを停止させること。	—
5008	非常停止	非常停止ボタンによってスライドを停止させること。	Emergency stop
5009	上死点	スライドがある調節下で行うストロークの最上点。	Top dead centre
5010	下死点	スライドがある調節下で行うストロークの最下点。	Bottom dead centre
5011	設定上限停止	液圧プレスで、スライドを定められた設定点の最上限で停止させること。	—
5012	非常上昇	急停止又は非常停止をかけたとき、スライドがその位置で即時上昇すること。主として液圧プレスに用いられる。	Emergency ascending

番号	用語	定義	対応英語（参考）
5013	再起動防止 一行程一停止	起動ボタンを押し続けていてもスライドが設定停止点で必ず停止すること。	Antirepeat Anti-repeat device
5014	再起動操作	起動ボタンなどからいったん手又は足を離して再び操作すること。	—
5015	両手操作	両手で起動ボタンなどを操作すること。	Two-hand control
5016	片手操作	片手で起動ボタンなどを操作すること。	—
5017	足踏操作	足踏みスイッチ又は足踏みレバーで操作すること。	—
5018	複数操作	二人以上で、プレス機械を操作すること。	—
5019	キーロック	安全操作のため操作の切替えがキーによって選定された状態に保持されること。	Key locking
5020	インタロック	機能相互に関連をもたせ、スライドが単独で作動しないこと。	Inter locking
5021	安全一行程無効	安全一行程で、操作を断絶してもスライドが急停止しないこと。	—
5022	光線式安全装置無効	光線式安全装置の光線などを遮断してもスライドが停止しないこと。	—
5023	危険限界	プレス機械に取り付けることができる最大金型の押圧域。	Dangers limit

d) プレス機械の仕様

番号	用語	定義	参考	
			単位	対応英語
6001	加圧能力	プレス機械の発生できる最大加圧力。 備考 圧力能力ともいう。	kN	Capacity Nominal force
6002	能力発生位置	機械プレスにおいて、最大加圧力を出すことができる下死点からの高さ。	mm	Capacity limitation Nominal force travel
6003	偏心荷重	スライドの左右方向及び前後方向に許容できる偏心荷重。	kN	Allowable eccentric load
6004	加圧速度	素材を加圧成形するときのスライドの速度。	mm/s	Pressing speed
6005	引き戻し能力	スライドを引き戻し又は引き上げる力の大きさ。	kN	Pullback capacity
6006	ストローク長さ	一行程におけるスライドの運動距離。	mm	Slide stroke
6007	可変ストローク長さ	可変ストロークでスライドのストローク長さの上限値と下限値の範囲。	mm	Adjustable stroke length
6008	ストローク数	1 分間におけるスライドのストロークの回数。	spm	Strokes per minute
6009	可変ストローク数	連続使用時の毎分ストローク数の上限値と下限値の範囲。	spm	Variable speed range
6010	作業時ストローク数	上死点停止時間を含めた 1 分間のストロークの回数。 備考 クラッチ及びブレーキの断続能力の限界から決める 1 分間のストロークの回数をいうこともある。	spm	Number of working strokes per minute
6011	最大下降速度	スライド下降時の最大速度。	mm/s	Maximum descending speed
6012	最大上昇速度	スライド引上げ時の最大速度。	mm/s	Maximum ascending speed

番号	用語	定義	参考	
			単位	対応英語
6013	ダイハイト シャットハイト	ストロークダウン、スライドのアジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離。 備考 従来国内ではダイハイトとシャットハイトは区別して使用されており シャットハイト＝ダイハイト＋ボルスタ厚み と表示され一般化しているが、ISO との整合化を図るため、ダイハイトとシャットハイトを同意語で併記した。	mm	Die height Shut height
6014	ベッド上面とスライド下面の距離	ストロークダウン、スライドのアジャストアップの位置においてスライド下面からベッド上面までの距離。 備考 従来はシャットハイトの用語として使われていた。	mm	Bed to slide distance
6015	オープンハイト	ストロークアップ、アジャストアップの位置で、スライド下面からベッド上面までの距離。	mm	Open height
6016	デーライト	液圧プレスで、ストロークアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離。ただし、ボルスタのないものはベッド上面までの距離。	mm	Daylight
6017	スライド調節量	スライド位置又はダイハイトの調節可能な寸法。	mm	Slide adjustment
6018	スライド寸法	スライドの金型取付け面の左右及び前後の寸法。	mm	Dimension of slide
6019	ボルスタ寸法	ボルスタの左右及び前後の寸法。	mm	Area of bolster
6020	ボルスタ（ベッドプレート）オープニング	ボルスタ（ベッドプレート）にあげられている、部品又はスクラップを排出するための穴又は内側にあるクッションピンを動かすための穴。	mm	Bolster (Bed plate) opening
6021	ボルスタ厚さ	ボルスタの肉厚。	mm	Bolster thickness
6022	ベッド寸法	ベッド上面の左右及び前後の寸法。	mm	Area of bed
6023	ベッドオープニング	ベッド上面中央部にあけてある穴の左右及び前後の寸法。 備考 ダイクッション用、ノックアウト用又は製品落下用などに用いる。	mm	Bed opening
6024	サイドオープニング	アプライトの側面にあけてある穴の前後及び高さの寸法。 備考 フィード装置、ムービングボルスタの通路などに用いる。	mm	Upright opening Side opening
6025	ギャップ	C 形フレームのプレス機械で、スライドの中心からフレーム内面までの寸法。	mm	Throat depth
6026	バックオープニング	C 形プレスでプレスから加工品やスクラップを取り出したり装置などを内蔵したりするための後方開口部。	mm	Passage through frame
6027	バランス能力	スライドにつり下げることができる金型などの総重量。	kN	Capacity of balance
6028	ダイクッション能力	ダイクッションの最大発生力。	kN	Capacity of die cushion
6029	ダイクッションストローク長さ	ダイクッションの最大移動距離。	mm	Die cushion stroke
6030	ダイクッションパッド寸法	ダイクッションパッドの左右及び前後の寸法。	mm	Area of die cushion pad

番号	用語	定義	参考	
			単位	対応英語
6031	ダイクッションノックアウト能力	ダイクッションノックアウトの最大発生力。	kN	Knock-out capacity of die cushion
6032	停止角度	スライドの停止信号を送った時点からスライドが停止するまでのクランクなどの回転角度。	度	—
6033	慣性下降値	スライドの急停止信号を送った時点からスライドが停止するまでの下降量。 備考 液圧プレスなどに用いる。	mm	Over drop distance
6034	急停止時間	スライドの急停止機構が作動を開始してからスライドが停止するまでの時間。	ms	Stopping time
6035	最大停止時間	スライドに停止信号を送った時点からスライドが停止するまでの最大時間。	ms	Maximum stopping time
6036	安全距離	両手押しボタン・光線式安全装置などから危険限界までの距離。 備考 最大停止時間と定常手の速度の積で算出する。	mm	Safety distance
6037	使用空気圧	プレスに供給される圧縮空気に必要な圧力。	kPa	Air pressure
6038	最高使用液圧	プレス機械を駆動するために使用する最大の液圧力。	kPa	Usual maximum pressure
6039	メインモータ	主スライドを駆動する電動機。	kW	Main motor capacity
6040	ボルスタ高さ	床面からボルスタ上面までの寸法。	mm	Bolster to floor
6041	送り線高さ	自動送り装置付きのプレスで、ボルスタ上面から送られる材料又は製品までの高さ。	mm	Feed level
6042	床上総高さ	床面から本体の最上端までの寸法。	mm	Height above floor
6043	床下総高さ	床面から本体最下端までの寸法。	mm	Height below floor
6044	総高さ	プレス機械の高さの合計。	mm	Maximum overall height
6045	所要床寸法	プレス機械の設備に必要な左右及び前後の寸法。	mm	Floor space
6046	総重量	基礎にかかるプレス機械の重量の合計。	kN	Machine total weight

備考 能力の表示方法 プレス機械の能力を明示する必要がある場合には、用語の前に加圧能力 (kN) を加える。

例 単動プレスの場合 50C 形単動シングルクランクプレス

複動プレスの場合 600 (インナ) +400 (アウト) 複動ダブルクランクプレス

e) プレス機械の周辺装置

番号	用語	定義	対応英語 (参考)
7001	アンコイラ	コイル材を心棒で支持して外周から巻きほぐす装置。	Uncoiler
7002	コイルカー	コイル材をアンコイラへ挿入する専用車。	Coil car
7003	リール	軽量のコイル材を巻きほぐすために用いる簡易形式のアンコイラ。	Reel
7004	クレードル	コイル材の外周を支持しながら巻きほぐす装置。 備考 コイルクレードルともいう。	Cradle
7005	ローラレベラ	ロール列の間に板材を通して板材のひずみをきょう (矯) 正する装置。	Roller leveller
7006	ロールフィーダ	上・下のロール間に挟み込んだ板材をロールの摩擦力を利用し、ロールの回転によって送る装置。	Roll feeder
7007	グリッパフィーダ	機械的な機構や油圧などで作動するグリッパブロックによって材料をつかんで送る装置。	Gripper feeder
7008	レベラフィーダ	ローラレベラにローラフィーダ機構を一体化した送り装置。	Leveller feeder
7009	ジグザグフィーダ	材料を千鳥形に斜め送りする装置。	Zigzag feeder
7010	トランスファフィーダ	前工程から加工品をつかんで次工程に送り込むようにした、連続多工程加工用の送り装置。 備考 平面的な送り運動をする 2 次元的なものと、立体的な送り運動を加えた 3 次元的なものがある。	Transfer feeder
7011	スクラップカッタ	プレスから送り出されるコイル材などの抜きかすを取り扱いやすい形に切断する装置。	Scrap cutter
7012	スクラップリール	プレスから送り出される抜きかすを巻き取る装置。	Scrap reel
7013	シートローダ	積み重ねた一定の大きさの板材を 1 枚ずつプレスへ送り込む装置。 備考 ディスタックフィーダ又はシートフィーダともいう。	Sheet loader
7014	ブランクフィーダ	積み重ねたブランク材を 1 枚ずつ吸着してプレスへ送り込む装置。	Blank feeder
7015	パイラ	打ち抜かれたブランクをそろえて積み重ねる装置。 備考 スタッカともいう。	Piler Stacker
7016	ダイヤルフィーダ	回転する円板の割出し位置に加工品を載せ、金型へ送り込む装置。	Dial feeder
7017	マガジンフィーダ	マガジンの中にブランクを積み上げておき、底から 1 枚ずつ金型へ送り込む装置。	Magazine feeder
7018	プッシャフィーダ	プッシャを使ってブランクを 1 枚ずつ金型へ送り込む装置。	Pusher feeder
7019	シャトルフィーダ	2 台のプレス機械の間にあつてプレス機械と同調し、往復するつめによって、加工品を移送する装置。	Shuttle feeder
7020	スイングアーム形アンローダ	つかみ具をもつアームを機械的又は油圧、空気圧によって揺動させ加工品をプレスから取り出す装置。	Swing arm type unloader
7021	ホッパフィーダ	投入された素材をホッパの中で分離整列し、シュートを通して金型へ順次送入する装置。	Hopper feeder
7022	ヒッチフィーダ	スライドの上下運動と連動したカムによって加工品をつかみ送りする装置。	Hitch feeder
7023	エアーエジェクタ	エアーを噴射して軽い加工品やスクラップを吹き飛ばす装置。	Air ejector

参考1. 機械の構造による分類 プレス機械の構造による分類を、次の**参考表1**に示す。

参考表 1 機械の構造及び用途による分類

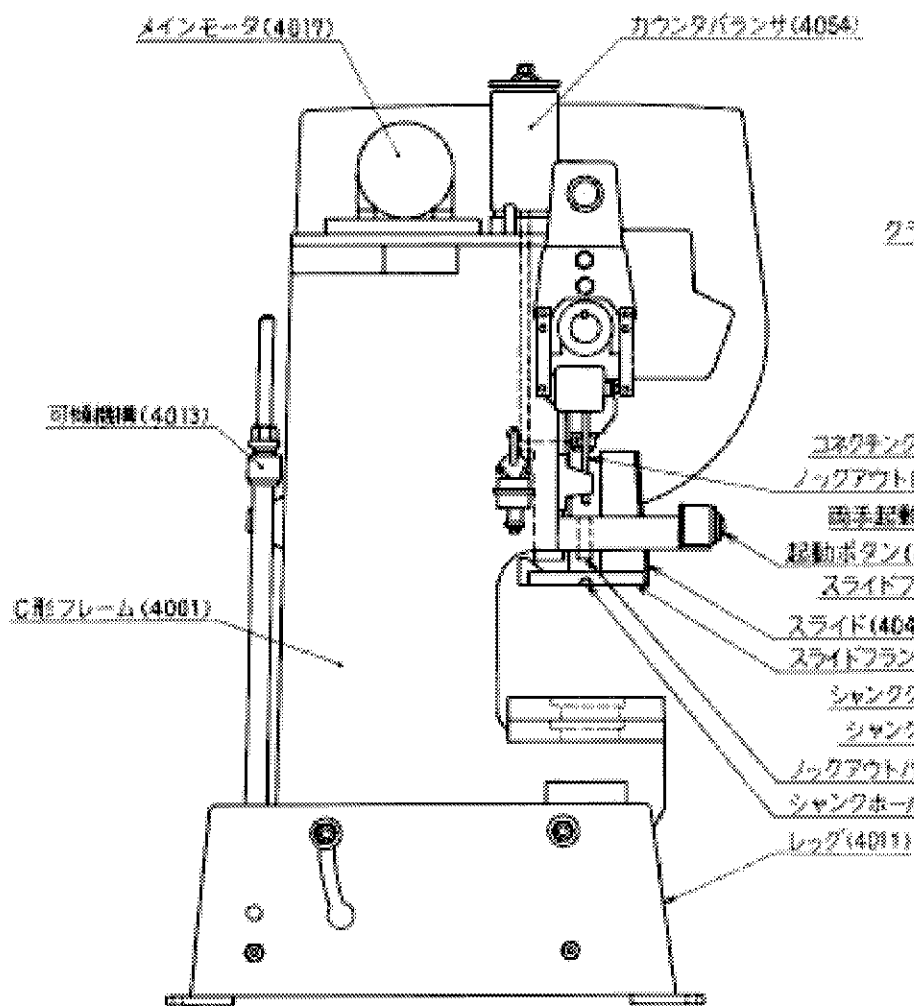
分類基準	1.用途	2.フレーム形	3.駆動伝達	4.フレーム位置	5.作動	6.スライド支持	7.駆動機構	8.駆動方式	9.プレス
表示項目	一般用 絞り用 圧縮用 打抜き用 トリミング用 鍛造用 コイニング用 液圧成形用 押出し用 折曲げ用 粉末成形用 きょう(矯) 正用 その他の用途	C形 ストレートサイド形 コラム形 アーチ形 可動ベッド形 三柱形(多柱形) その他	ノンギヤ ギヤ掛け アングラ イブ 動床形 円板駆動形 ロール駆動形 ハーゼンクレーバ形 ビンセント形 その他	立形 横形 可傾式 卓上形 その他	単動 複動 三動 マルチスライド その他	シングル ダブル トリプル 一点 二点 四点 その他	クランク クランクレス リンク ナックル ウエッジ スクリュー 摩擦 油圧 水圧 その他	機械 液圧 手動 足踏み 空気圧 蒸気圧	プレス

備考 機械の名称を表示する場合は、必要最小限度を選び、分類基準番号 1, 2, ……の順に表示する。

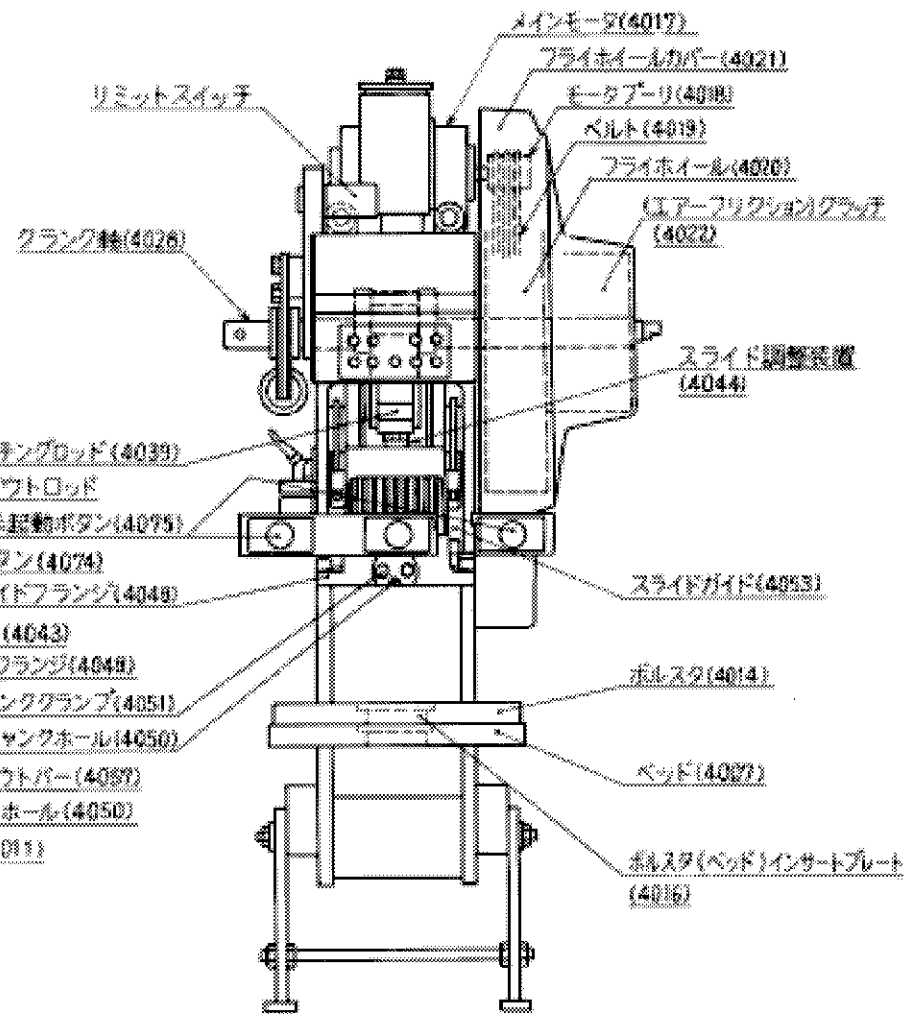
参考2. プレス機械類 本体の a)～e)に掲げた用語以外について、参考として次に示す。

用語	定義	対応英語
動床形プレス	ベッドが上昇してしわ押えの働きをし、上方のスライドが下降して作業を行う対向形複動プレス。	Bottom slide drawing press
高速自動プレス	順送り装置を内蔵したプレス。	High-speed automatic press
ワイドベッド形プレスブレーキ	ベッドの幅が前後に広いプレスブレーキ。	Wide bed type press brake
アイレットマシン	多列スライド式自動プレス。	Eyelet machine
アングラドライブプレス	駆動機構が下部にあるプレス。	Under drive press
エッジトリマ	下のダイが前後左右に動き、絞り部品のエッジを縁切りする機械。	Edge trimmer
機械式ダイスポッティングプレス	プレス型の仕上げ及び調整作業に使用する機械プレス。	Die spotting press
ジグザグプレス	板材をジグザクに送って、連続に打抜き作業をするプレス。	Stagger cut press
テンションナックルプレス	テンションナックルジョイントによってスライドを上下し、主として衝撃押出しに適するプレス。	Tension knuckle joint press
押抜きシヤー	穴抜き作業のほかに、平板、棒材及び形鋼材のせん断をそれぞれ別個に作業できるプレス。	Punching and shearing machine
フォールディングマシン	万能板曲げ機。	Folding machine
曲げロール	3本又は4本のロールによって、板を主として円筒形に曲げるロール機。	Bending-roll machine
へら絞り盤	旋盤に似た構造で、型に取り付けたブランクを高速回転し、工具を押し付けて成形する機械。 備考 スピニングマシンともいう。	Spinning lathe
ヘッダ	線材又は棒材を据込み成形するプレス。	Header
アップセッタ	据込み精密鍛造用の機械プレス。	Upsetter
液圧成形用プレス	一方の金型の代わりに液圧によって直接板を成形するプレス。	Hydraulic forming press
パンチングプレス	ストローク長さが短い抜き専用のプレス。液圧及び機械プレスがある。	Punching press

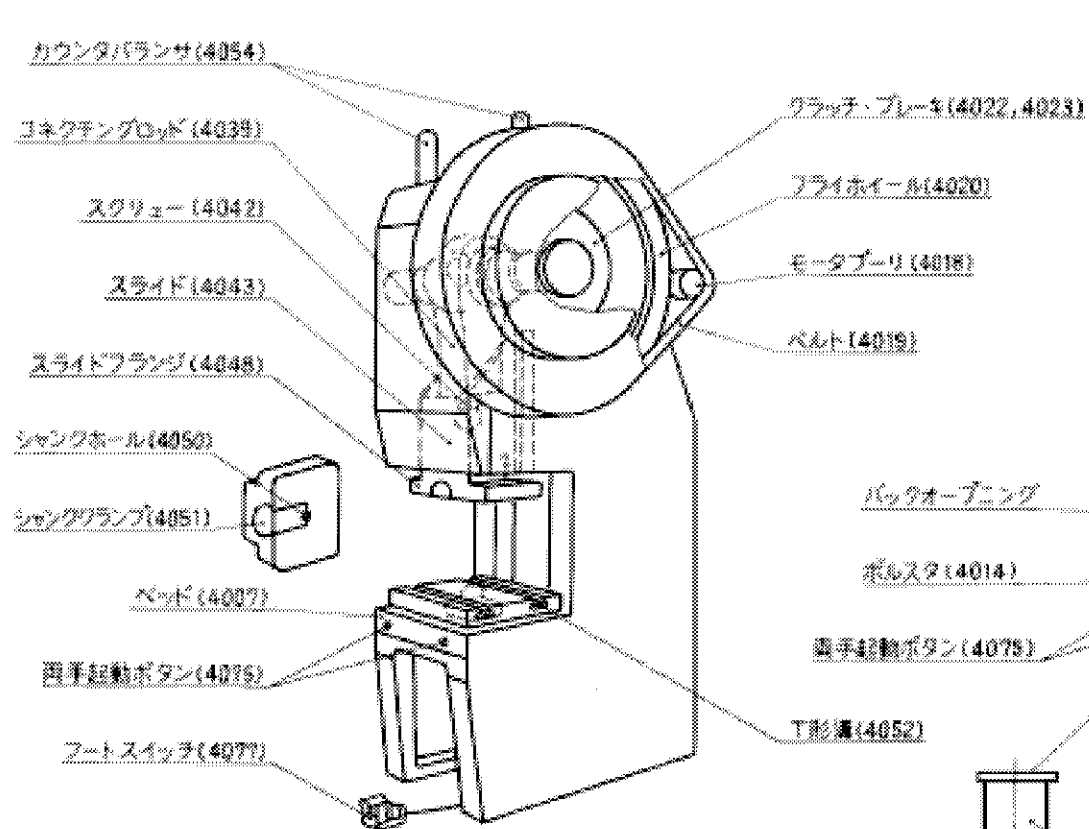
用語	定義	対応英語
タンゼントベンダ	主として油圧を用いてフランジのある板を曲げる機械。	Tangent bender
空気液圧プレス	空気式増圧器をもつ液圧プレス。	Single action air-hydraulic press
蒸気水圧プレス	蒸気圧増圧器をもつ水圧プレス。	Single action steam-hydraulic press
ラバープレス	金型の代わりにゴムパッドを用いて板材を成形するプレス。	—
放電成形機	液中放電によって成形加工する機械。	—
プレスライン	金型の工程数に合う 2 台以上のプレスを並べたもの。	Press line
ブランクングライン	打抜きプレスにコイル材処理装置及び打抜き集積装置などを備えたもの。	Blanking line
シュリンカプレス	輪状の材料を拡張又は収縮するプレス。	—
電磁プレス	電磁力によってスライドを駆動するプレス。	Electro-magnetic press
ガス圧プレス	ガスを膨張又は爆発させて成形する構造のプレス。	Gas power press
人力プレス	人の力によって作動するプレス。	—
ハンドベンダ	手動板曲げ機。	Hand bender
手動曲げロール	手で駆動する曲げロール。	Hand operated bending roll
せん断機	一對の刃物の相対運動によって板材をせん断する機械。	Shearing machine
直刃せん断機	直刃をもつせん断機。	Plate shearing machine
ギャップシヤー	フレームにギャップをもち、長板材を送り切りできるせん断機。	Gap shear
スケヤーシヤー	フレームにギャップをもたないせん断機。	Plate shear without gap
丸刃せん断機	丸刃をもつせん断機。	—
ロータリシヤー	回転する一對のカッタによって、曲線及び直線せん断をするせん断機。	Rotary shear, Circular shear
GANG スリッタ	広幅材又はコイル材を、数組の回転切刃によって所定の幅にせん断する機械。	Gang splitter
サークルシヤー	円形加工用アタッチメントをもつロータリシヤー。	Circle shear
アングルシヤー	アングル材専用のせん断機。	Angle shear
アップカットシヤー	下刃の運動によって、板材を切断するせん断機。	Up cut shear
フライングシヤー	連続送りの材料を、止めずに切断するせん断機。	Flying shear
ニブリングマシン	連続往復運動によって、板材を任意の形状に切断する機械。	Nibbling machine
アリゲータシヤー	上刃が、はさみのような運動をするせん断機。	Alligator shear
ハンドシヤー	手で切るせん断機。	Hand shear
フートシヤー	足踏みせん断機。	Foot shear



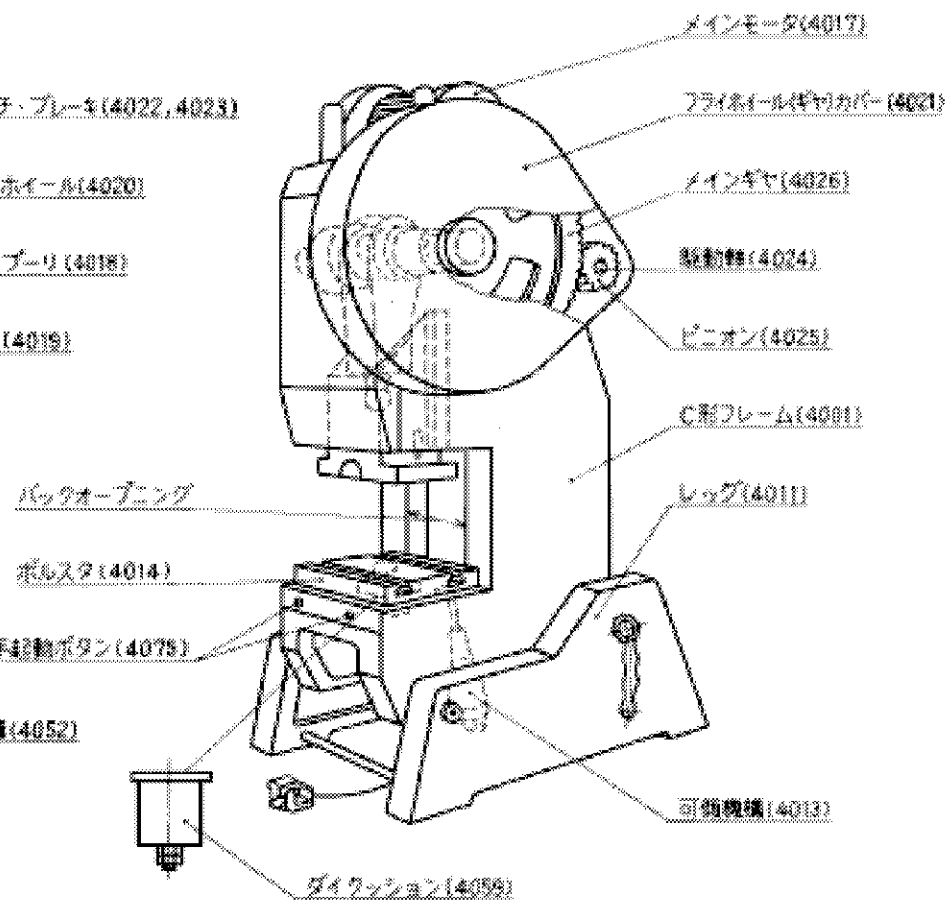
付図1 C形フレームプレス例



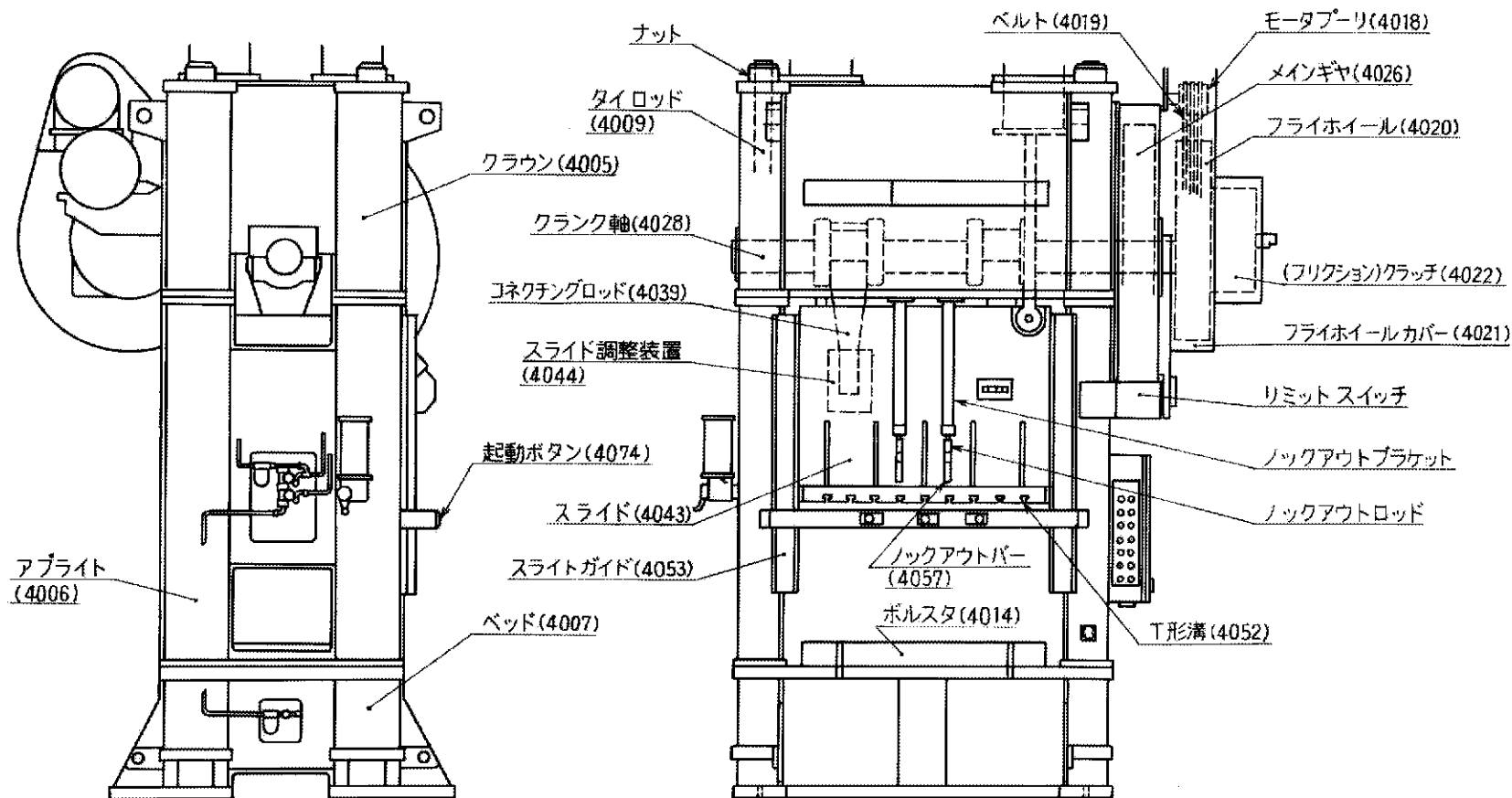
付図2 C形フレームプレス例



付図3 C形フレームノンギヤプレスの場合

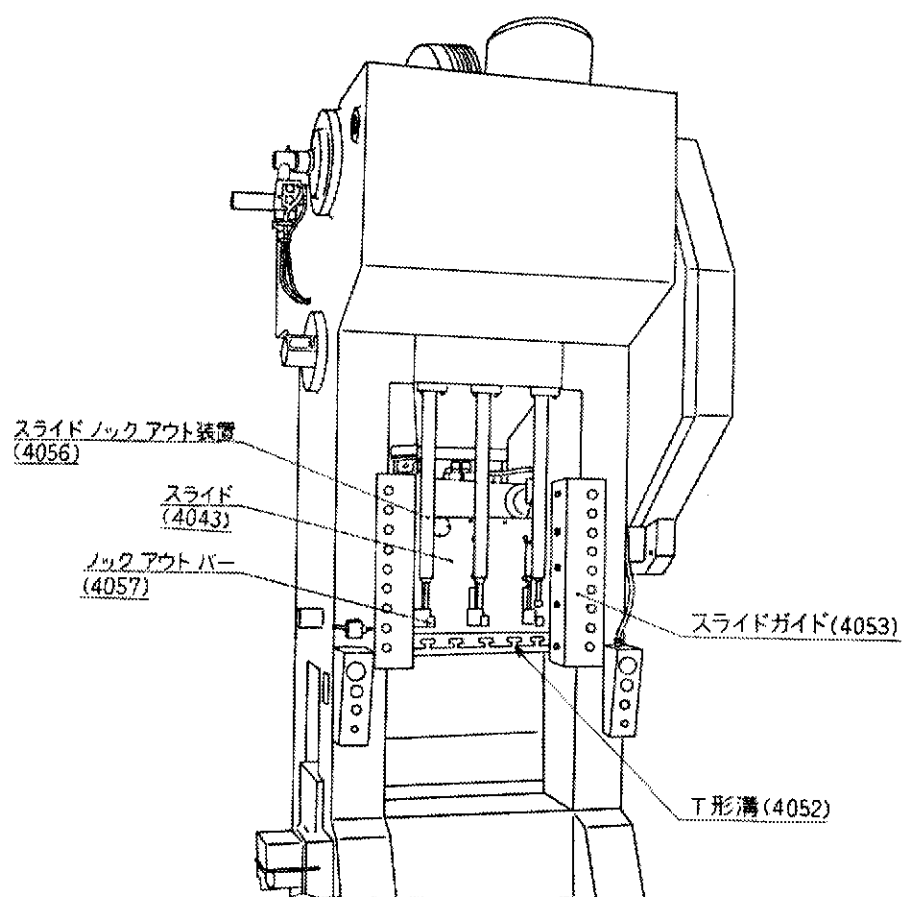


付図4 C形フレームギヤ駆動プレスの場合

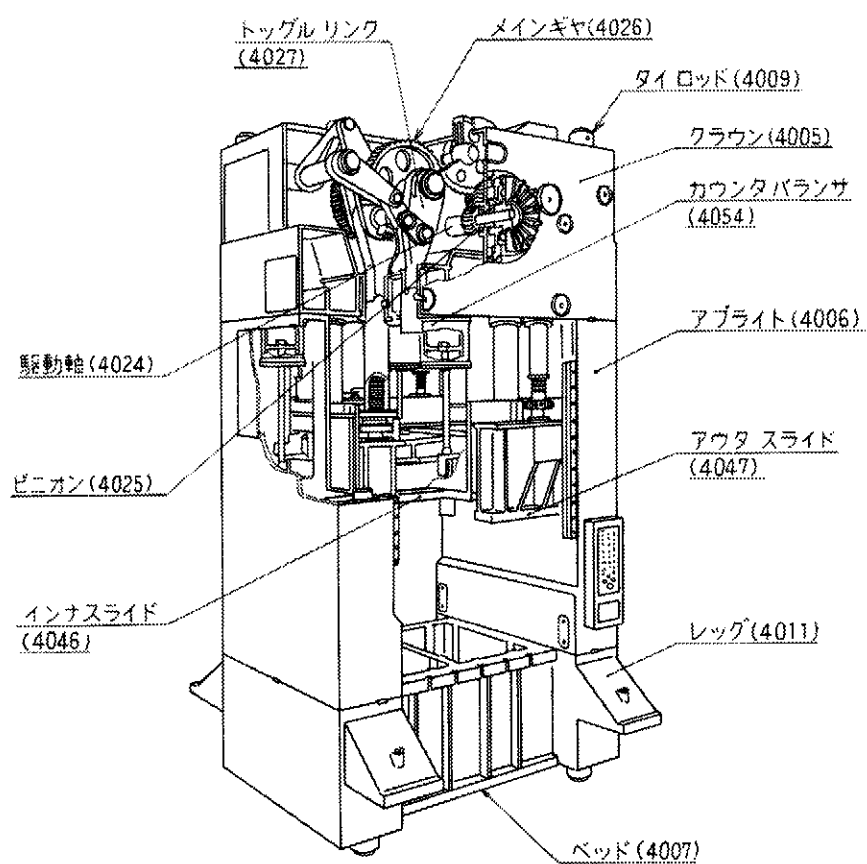


付図 5 ストレートサイド形プレス例

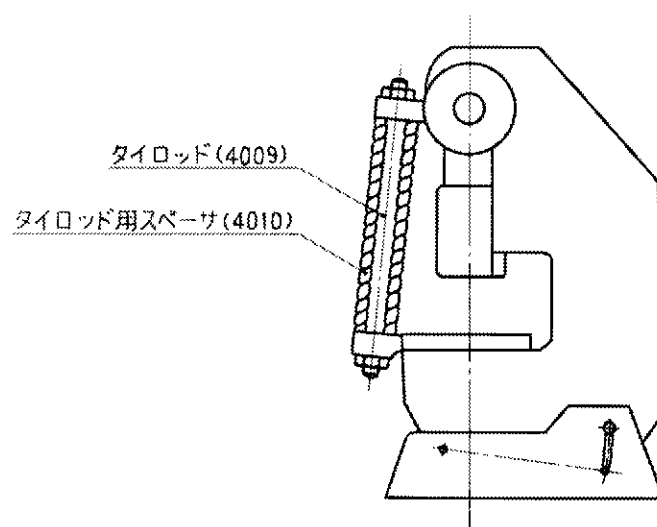
付図 6 ストレートサイド形プレス例



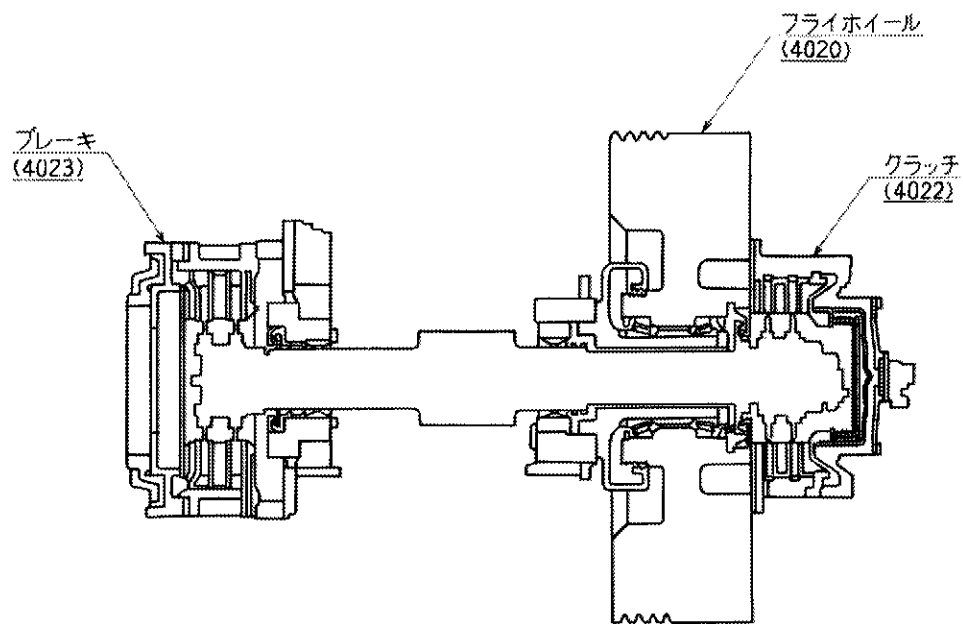
付図 7 ストレートサイド形一体フレームの例 (4003)



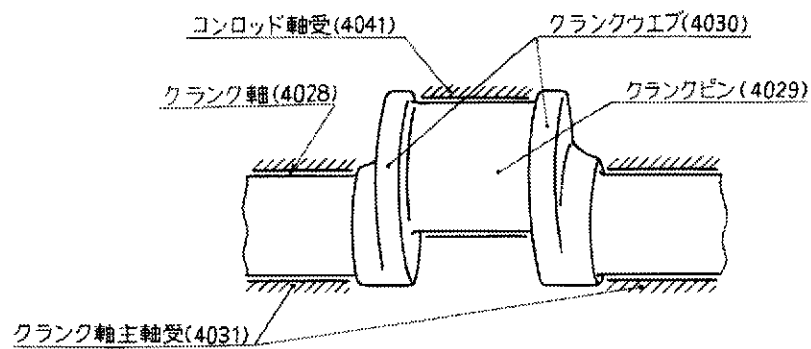
付図 8 ストレートサイド形組立式フレームの例 (4004)



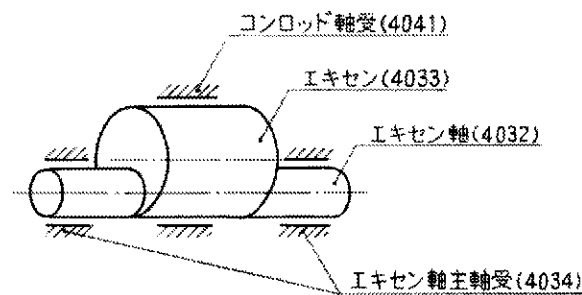
付図 9 タイロッドの例



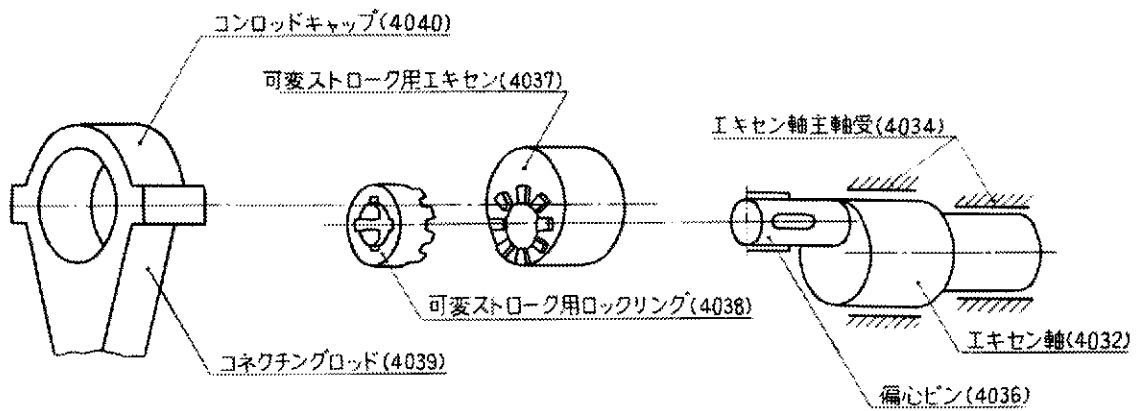
付図 10 クラッチ・ブレーキの例



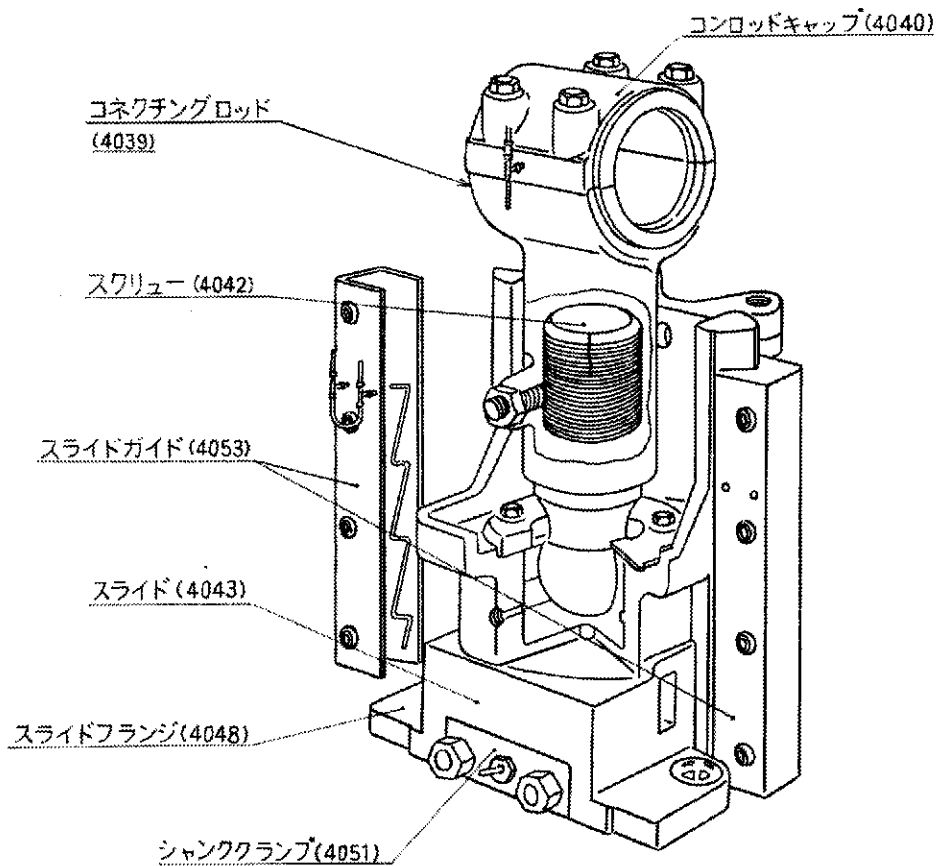
付図 11 クランク軸の例



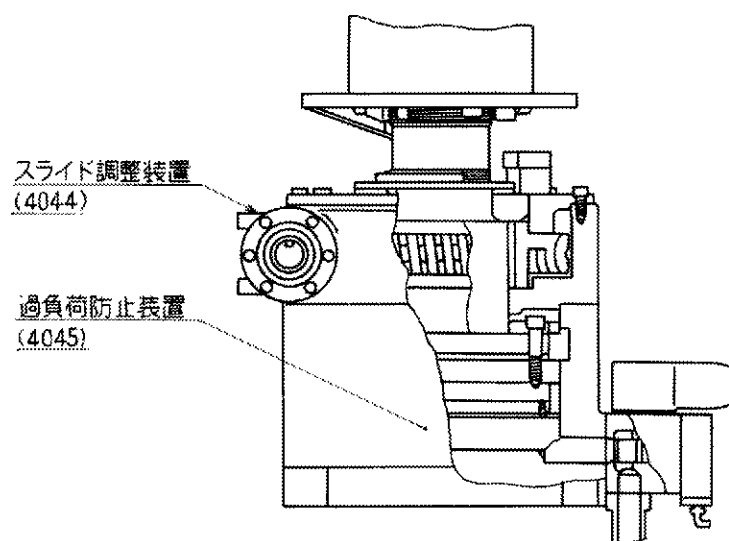
付図 12 エキセン軸の例



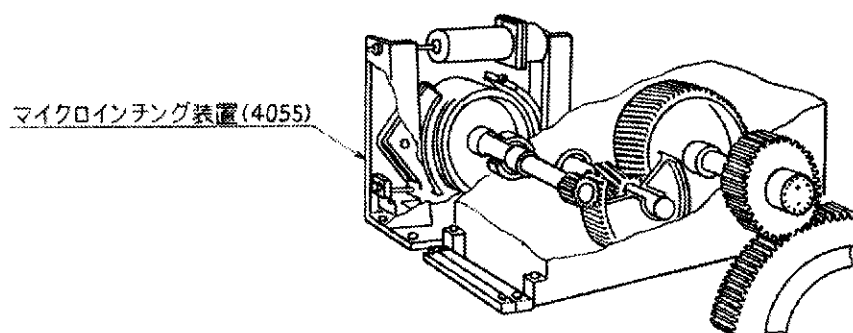
付図 13 可変ストロークの例



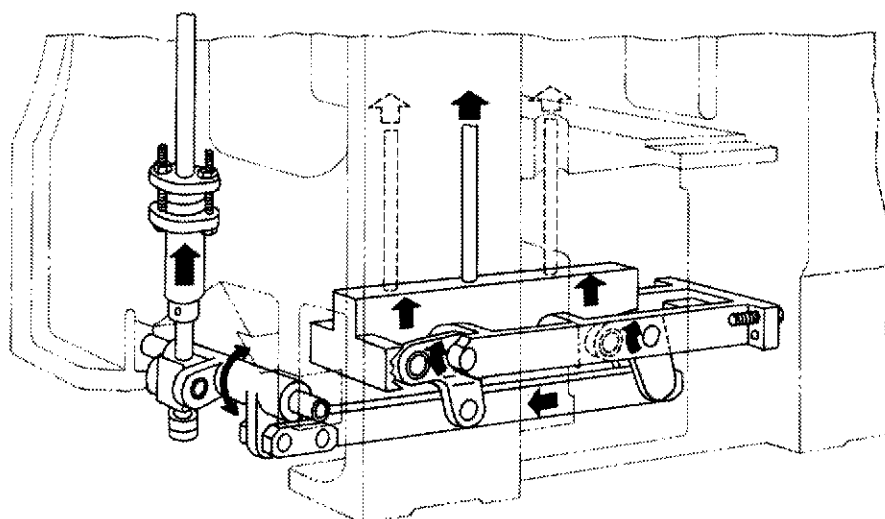
付図 14 スライドの例



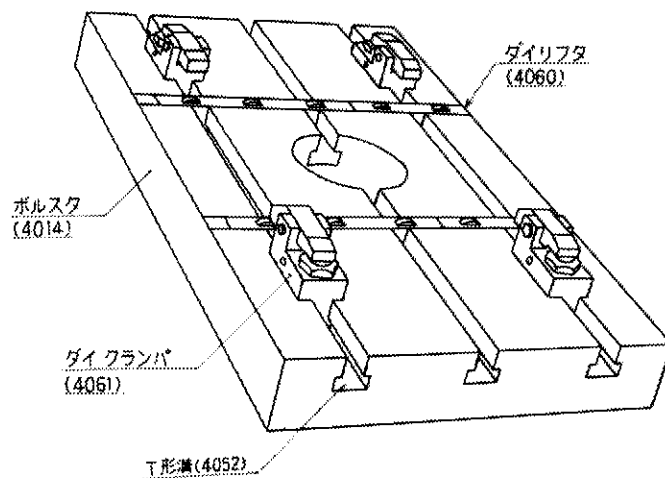
付図 15 スライド調整装置の例



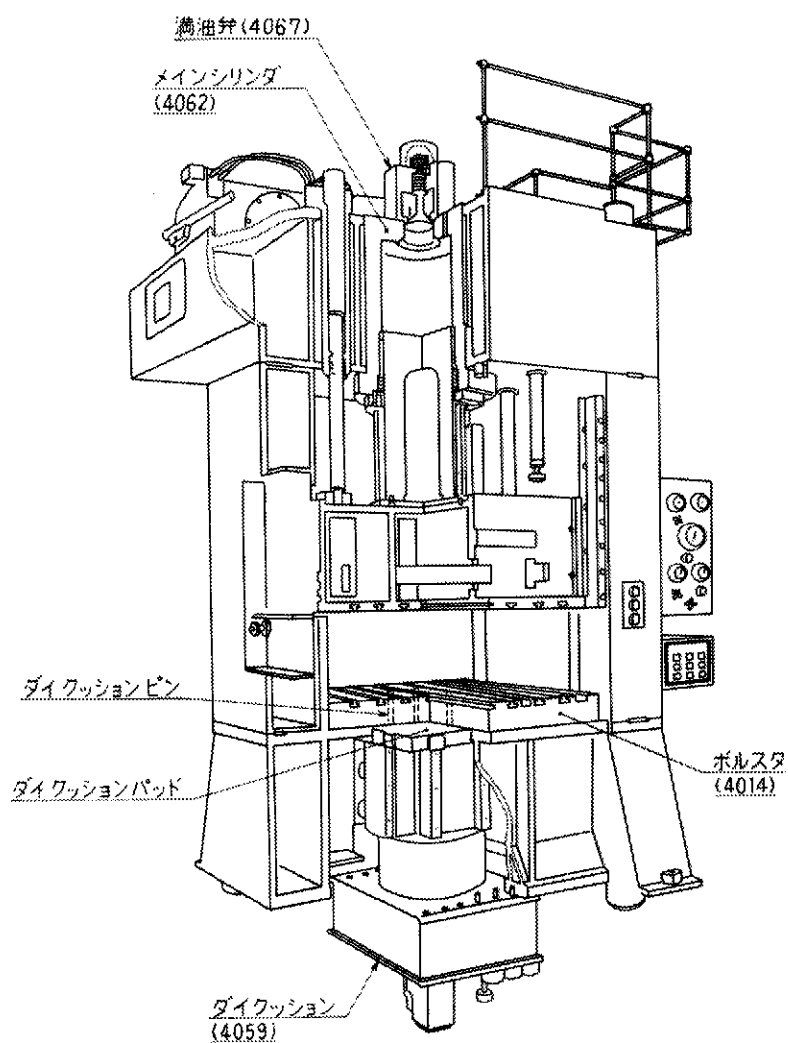
付図 16 マイクロイン칭装置の例



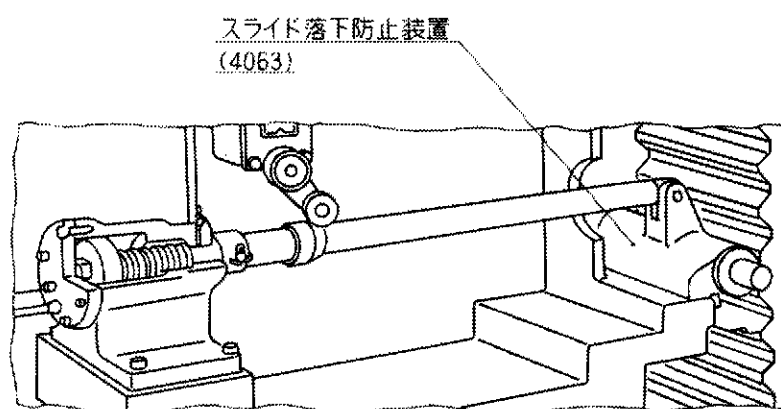
付図 17 ベッドロックアウト装置の例 (4058)



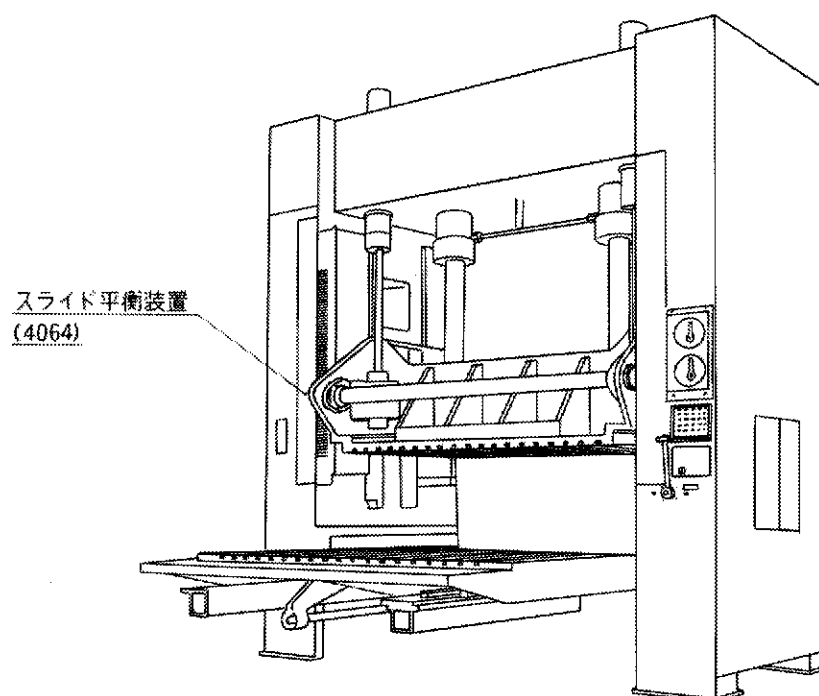
付図 18 ボルスタの例



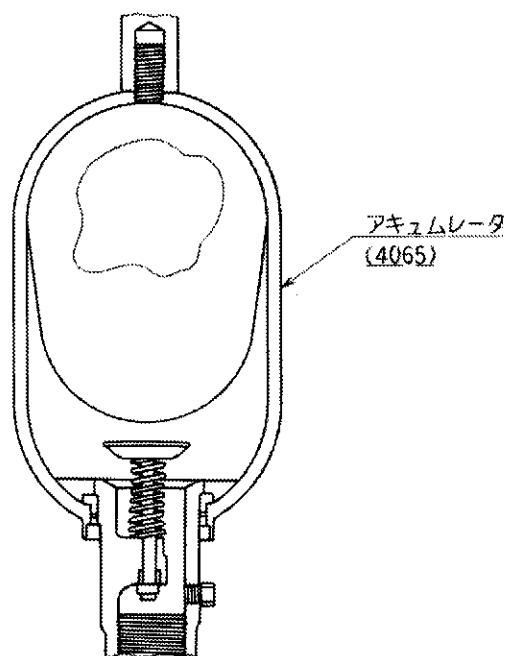
付図 19 ストレートサイド形液圧プレス例



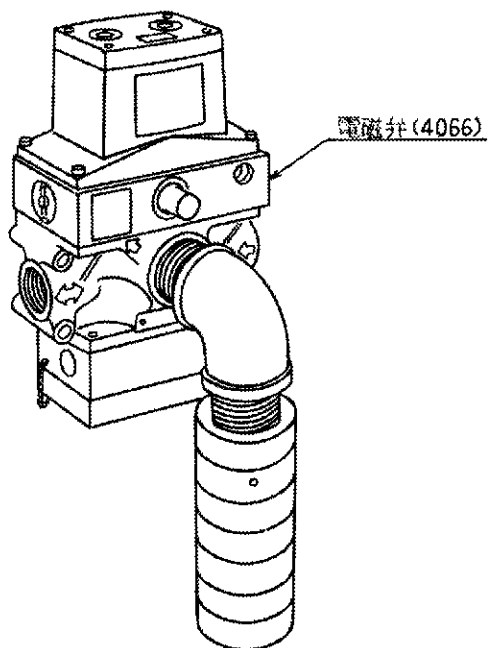
付図 20 スライド落下防止装置の例



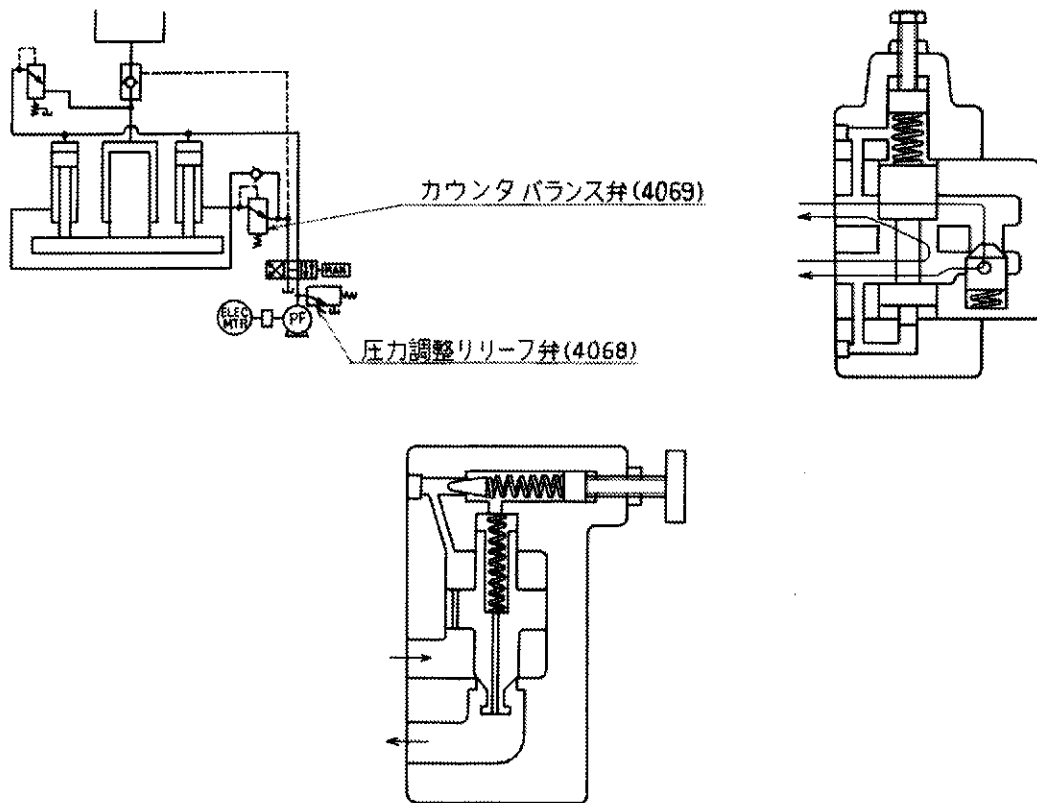
付図 21 スライド平衡装置の例



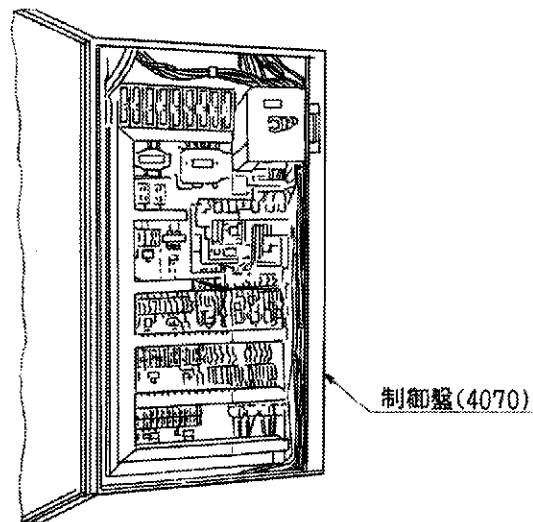
付図 22 アキュムレータの例



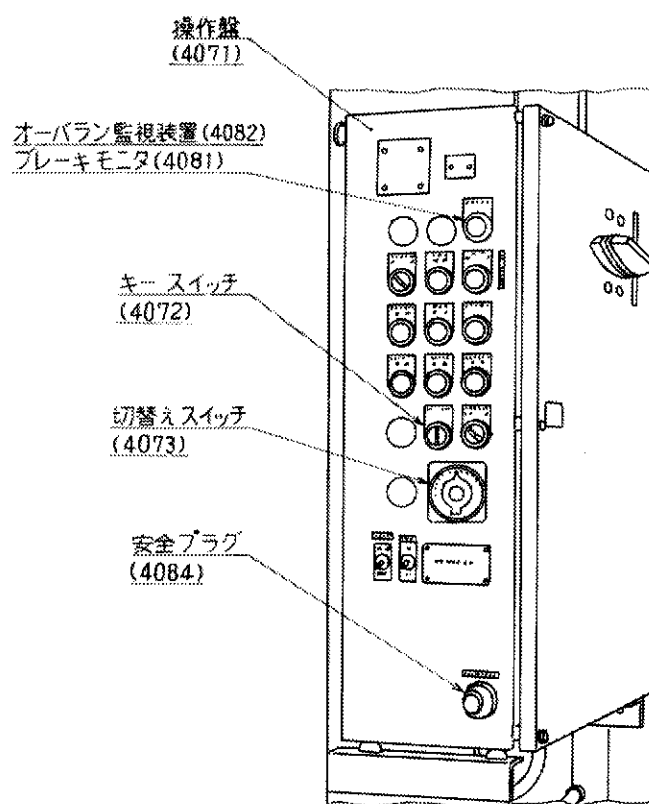
付図 23 電磁弁の例



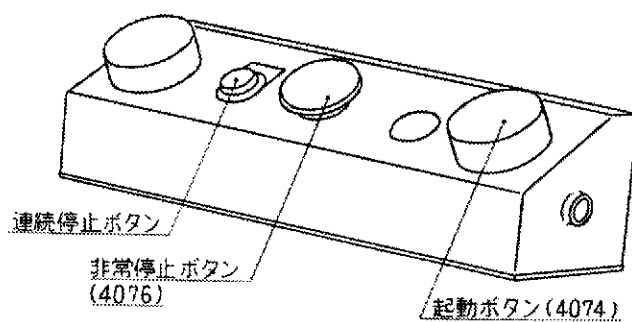
付図 24 調整弁の例



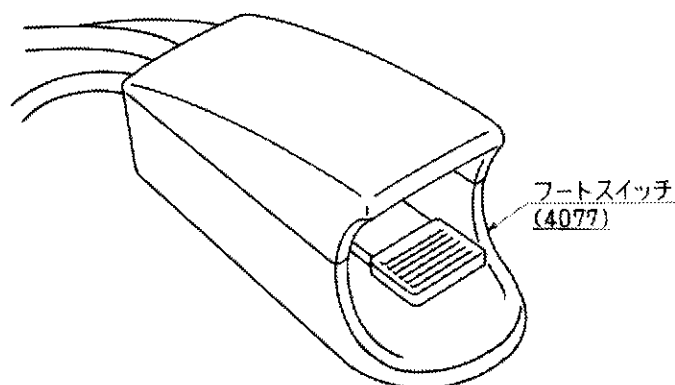
付図 25 制御盤の例



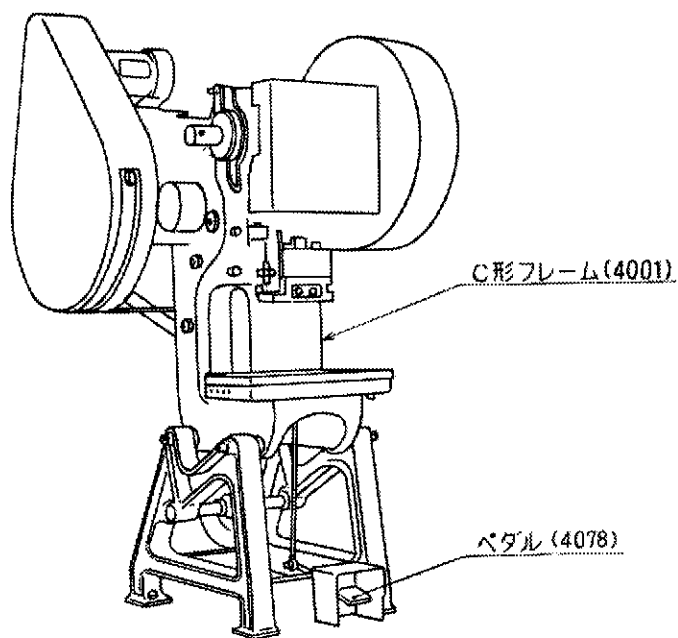
付図 26 操作盤の例



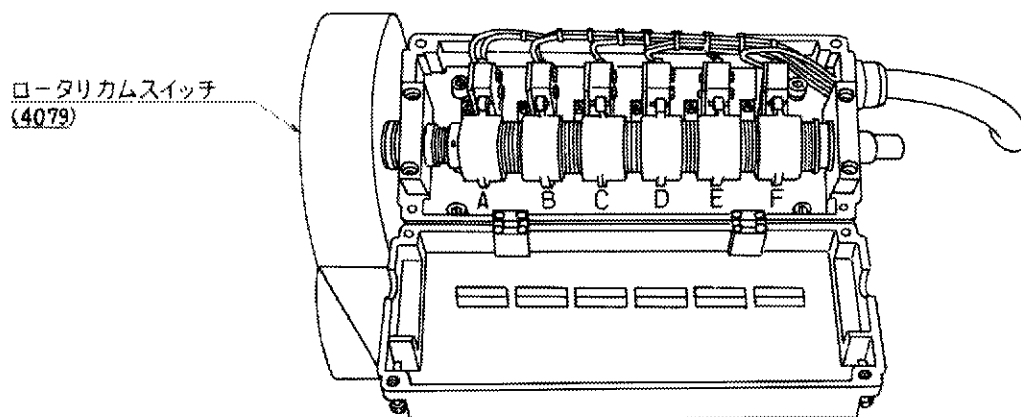
付図 27 運転操作盤の例



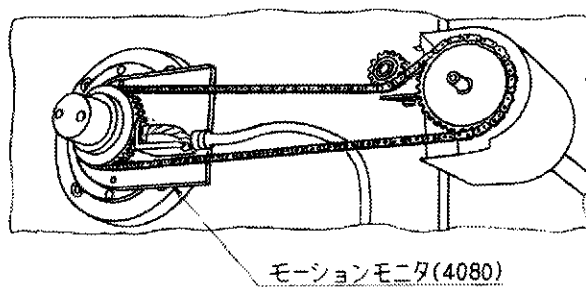
付図 28 フートスイッチの例



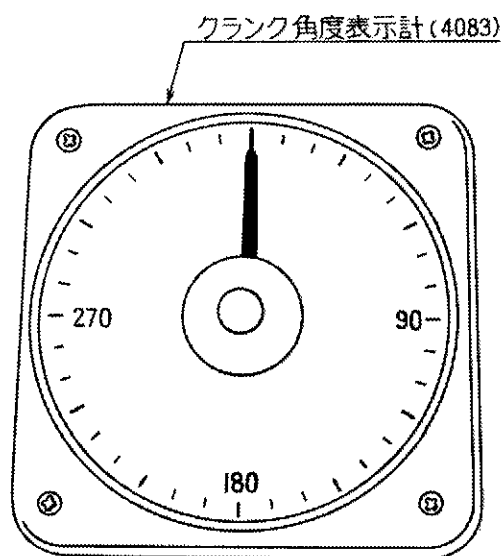
付図 29 ペダルの例



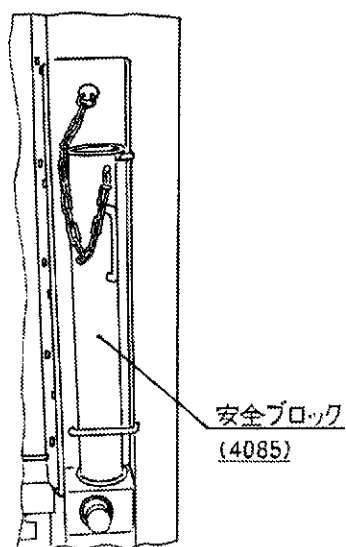
付図 30 ロータリカムスイッチの例



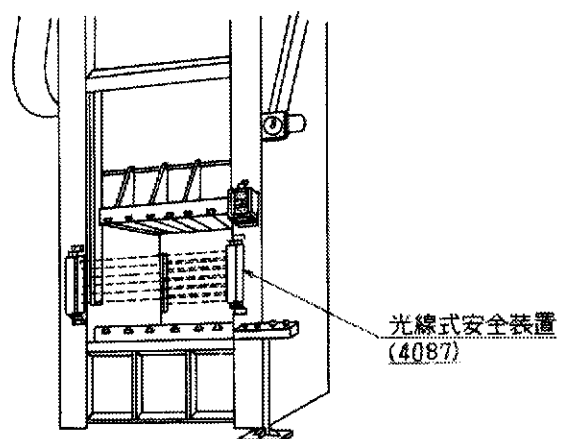
付図 31 モーションモニタの例



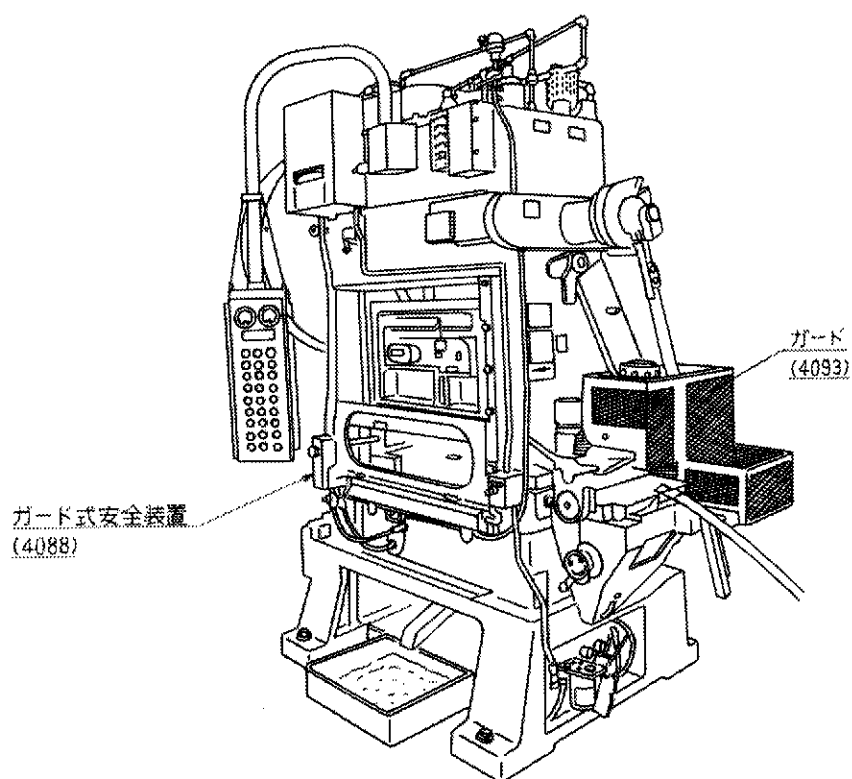
付図 32 クランク角度表示計の例



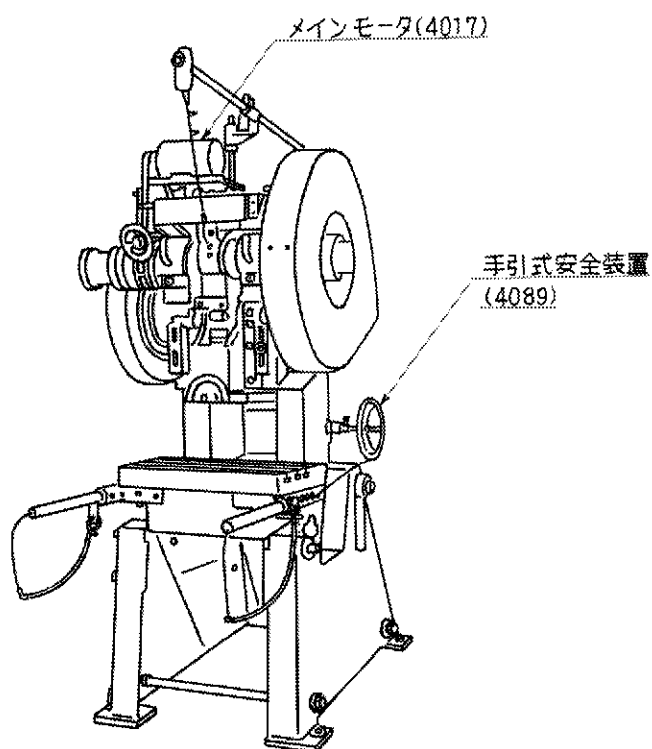
付図 33 安全ブロックの例



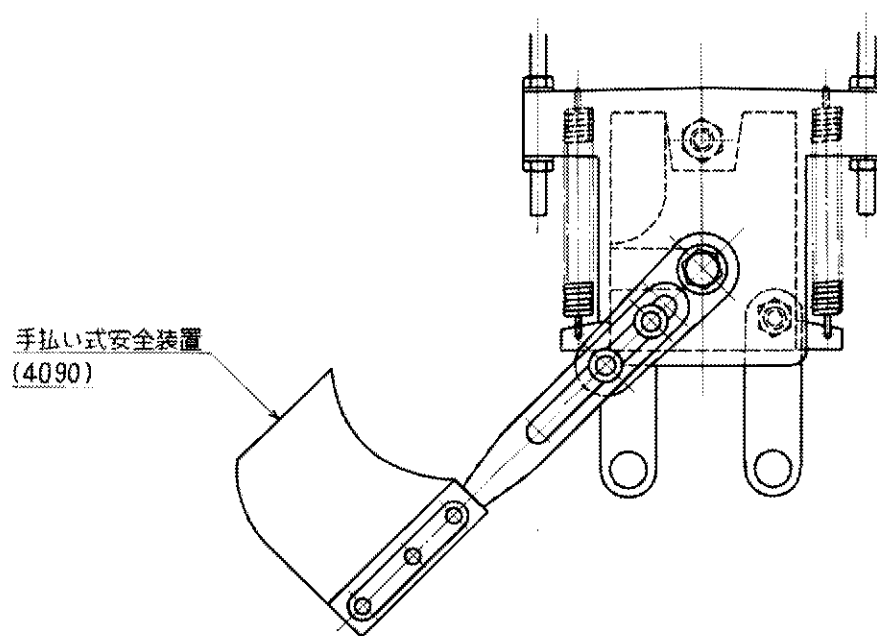
付図 34 光線式安全装置の例



付図 35 ガード式安全装置の例



付図 36 手引式安全装置の例



付図 37 手払い式安全装置の例

改正原案調査作成委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	西 村 尚	東京都立大学
	○ 佐 野 利 男	工業技術院機械技術研究所
	杉 上 孝 二	通商産業省機械情報産業局
	本 間 清	工業技術院標準部
	梅 崎 重 夫	労働省産業安全研究所機械研究部
	山 村 修 蔵	財団法人日本規格協会
(主査)	○ 野ツ俣 三太郎	福井機械株式会社
	○ 鈴 木 一 郎	アイダエンジニアリング株式会社
	○ 牟 田 剛	株式会社アマダ
	○ 岸 本 秀 則	京利工業株式会社
	○ 水 島 修	コマツ産機株式会社
	○ 市 川 信 幸	株式会社山田ドビー
	黒 田 武 夫	社団法人日本鍛圧機械工業会
	中 島 次 登	社団法人日本金属プレス工業協会
	加 藤 榮太郎	社団法人東京都金属プレス工業会
	○ 清 水 宏 祐	株式会社久永製作所
	○ 片 倉 隆 雄	日産自動車株式会社
	村 田 邦 彦	スズキ株式会社
	○ 畑 田 直 純	株式会社日立製作所
	高 石 和 年	株式会社東芝
(事務局)	佐 藤 武 久	社団法人日本鍛圧機械工業会
	備考 ○印は分科会委員も兼ねる。	

JIS と対応する国際規格との対比表

JIS B 0111 プレス機械—用語				ISO 8540 C形機械式パワープレス用語		
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	○ プレス機械及び 周辺装置	ISO 8540	○ C形パワープレ ス	ADP JIS は ISO を 包含している。		
(2) 用語の分類 及び定義	○ (2-1)プレス機械 の種類		—			
	○ (2-1-a)機械プレ ス		—			
	○ (2-1-b)液圧プレ ス		—			
	○ (2-1-c)その他		—			
	○ (2-2)プレス機械 の主要構 成要素と 附属品	ISO 8540	○ (2-1)名称	ADP JIS は ISO を 包含している。		
	○ (2-3)プレス機械 の操作	ISO 8540	○ (2-2)機 械 の 運 転 に 関する 用語	ADP ISO の用語の 一部を JIS の (2-2)プレス 機 械 の 主 要 構 成 要 素 と 附 属 品 の 項 に追加、他は JIS は ISO を 包含している。		
	○ (2-4)プレス機械 の仕様	ISO 8540	○ (2-3)機 械 の 仕 様 に 関する 用語	ADP ISO の用語の 一部を JIS の (2-2)プレス 機 械 の 主 要 構 成 要 素 と 附 属 品 の 項 に追加、他は JIS は ISO を 包含している。		
	○ (2-5)プレス機械 の周辺装 置		—			

備考1. 表中の(I)及び(III)欄にある“○”は、該当する規定項目を規定していることを示し、“—”は、規定していないことを示す。

2. 表中の(IV)欄にある“ADP”は、JIS は国際規格を技術的内容の変更なしで採用しているが、JIS として必要な規定内容を追加していることを示す。