

JIS

転がり軸受－深溝玉軸受

JIS B 1521 : 2012

(JBIA)

平成 24 年 5 月 21 日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

日本工業標準調査会標準部会 機械要素技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	高 増 潔	東京大学
(委員)	相 羽 繁 生	株式会社東郷製作所 (社団法人日本ばね工業会)
	石 丸 尋 士	公益社団法人自動車技術会
	市 川 直 樹	独立行政法人産業技術総合研究所
	大 橋 宣 俊	日本ねじ研究協会
	梶 尾 茂 樹	大阪機工株式会社 (社団法人日本工作機械工業会)
	高 辻 利 之	独立行政法人産業技術総合研究所 (東京電機大学)
	田 淵 宏 政	社団法人日本バルブ工業会
	堀 功	日本工具工業会
	遠 山 史 雄	社団法人日本ベアリング工業会

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：昭和 27.3.8 改正：平成 24.5.21

官 報 公 示：平成 24.5.21

原 案 作 成 者：一般社団法人日本ベアリング工業会

(〒105-0011 東京都港区芝公園 3-5-8 機械振興会館 TEL 03-3433-0926)

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準部会 (部会長 稲葉 敦)

審議専門委員会：機械要素技術専門委員会 (委員長 高増 潔)

この規格についての意見又は質問は、上記原案作成者又は経済産業省産業技術環境局 基準認証ユニット産業基盤標準化推進室 (〒100-8901 東京都千代田区霞が関 1-3-1) にご連絡ください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第 15 条の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

目 次

	ページ
序文	1
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 用語及び定義	1
4 量記号	1
5 形式	3
6 呼び番号	3
7 主要寸法	3
8 等級, 許容差及び許容値	3
9 ラジアル内部すきま	3
10 軌道輪の材料及び硬さ	3
11 転動体	3
12 止め輪	3
13 測定方法	3
14 検査	4
15 包装	4
16 表示	4
解 説	20

まえがき

この規格は、工業標準化法第 14 条によって準用する第 12 条第 1 項の規定に基づき、一般社団法人日本ベアリング工業会（JBIA）から、工業標準原案を具して日本工業規格を改正すべきとの申出があり、日本工業標準調査会の審議を経て、経済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 1521:1993** は改正され、この規格に置き換えられた。

この規格は、著作権法で保護対象となっている著作物である。

この規格の一部が、特許権、出願公開後の特許出願又は実用新案権に抵触する可能性があることに注意を喚起する。経済産業大臣及び日本工業標準調査会は、このような特許権、出願公開後の特許出願及び実用新案権に関わる確認について、責任はもたない。

転がり軸受—深溝玉軸受

Rolling bearings—Deep groove ball bearings

序文

この規格は、1952年に制定され、その後7回の改正を経て今日に至っている。前回の改正は1993年に行われたが、その後の引用規格の改正、規格様式の変更などに対応するために改正した。

なお、対応国際規格は現時点で制定されていない。

1 適用範囲

この規格は、単列で入れ溝がない深溝玉軸受（以下、軸受という。）について規定する。

2 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS B 0104 転がり軸受用語

JIS B 0124 転がり軸受—量記号

JIS B 1509 転がり軸受—止め輪付きラジアル軸受—寸法及び精度

JIS B 1511 転がり軸受総則

JIS B 1512-1 転がり軸受—主要寸法—第1部：ラジアル軸受

JIS B 1513 転がり軸受の呼び番号

JIS B 1514-1 転がり軸受—軸受の公差—第1部：ラジアル軸受

JIS B 1514-3 転がり軸受—軸受の公差—第3部：面取寸法の最大値

JIS B 1515-1 転がり軸受—公差—第1部：用語及び定義

JIS B 1515-2 転がり軸受—公差—第2部：検証の原則及び方法

JIS B 1516 転がり軸受の表示

JIS B 1520 転がり軸受のラジアル内部すきま

JIS Z 2245 ロックウェル硬さ試験—試験方法

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、**JIS B 0104** 及び **JIS B 1515-1** による。

4 量記号

この規格で用いる主な量記号は、**JIS B 0124** によるほか、次による（**図1**参照）。

a : 輪溝の位置