

JIS

電気機械用ブラシの寸法

㊦ JIS C 2802 : 2003

(JCA/JSA)

(2008 確認)

平成 15 年 12 月 20 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 電気技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	小 田 哲 治	東京大学
(委員)	池 田 久 利	IEC/SB1 委員 (ティーエム・ティアンドディ株式会社)
	石 塚 昶 雄	社団法人日本原子力産業会議
	香 川 利 春	東京工業大学
	亀 井 英 次	電気事業連合会
	近 藤 良太郎	社団法人日本電機工業会
	坂 下 栄 二	IEC/ACOS 委員 (技術協力安全センター)
	佐々木 喜 七	財団法人日本電子部品信頼性センター
	佐 藤 政 博	財団法人電気安全環境研究所
	高 橋 健 彦	関東学院大学
	高 山 芳 郎	社団法人電線工業会
	千 葉 信 昭	社団法人電池工業会 (東芝電池株式会社)
	恒 川 真 一	社団法人日本電球工業会 (東芝ライテック株式会社)
	椿 広 計	筑波大学
	徳 田 正 満	武蔵工業大学
	長 岡 正 伸	社団法人日本電機工業会
	菱 木 純 子	全国地域婦人団体連絡協議会
	福 田 和 典	社団法人日本配線器具工業会 (東芝ライテック株式会社)

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：昭和 27.11.25 改正：平成 15.12.20

官 報 公 示：平成 15.12.22

原 案 作 成 者：炭素協会

(〒101-0052 東京都千代田区神田小川町 2 丁目 3-13 M&C ビル TEL 03-5259-0636)

財団法人日本規格協会

(〒107-8440 東京都港区赤坂 4 丁目 1-24 TEL 03-5770-1573)

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準部会 (部会長 二瓶 好正)

審議専門委員会：電気技術専門委員会 (委員長 小田 哲治)

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 標準課情報電気標準化推進室 (〒100-8901 東京都千代田区霞が関 1 丁目 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。

日本工業規格

JIS
C 2802 : 2003

電気機械用ブラシの寸法

正 誤 票

区分	位 置	誤	正
本体	規格名称の左	JIS マーク表示あり	JIS マーク表示を取る

平成 16 年 1 月 20 日作成

JIS C 2802:2003

電気機械用ブラシの寸法

訂 正 票

位 置	誤	正
表表紙，裏表紙	JIS マーク表示あり	JIS マーク表示を取る

訂正票とは，規格本体以外（解説ほか）に対する正誤を表します。

平成 16 年 1 月 20 日作成

白 紙

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、炭素協会(JCA)／財団法人日本規格協会(JSA)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 C 2802:1984** は改正され、この規格に置き換えられる。

改正に当たっては、日本工業規格と国際規格との対比、国際規格に一致した日本工業規格の作成及び日本工業規格を基礎にした国際規格原案の提案を容易にするために、**IEC 60136:1986, Dimensions of brushes and brush-holders for electrical machinery** 及び **Amendment 1:1995** を基礎として用いた。

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登録出願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登録出願にかかわる確認について、責任はもたない。

JIS C 2802 には、次に示す附属書がある。

附属書 1 (参考) リード線の取付方法及びブラシ形状

附属書 2 (参考) **JIS** と対応する国際規格との対比表

目 次

	ページ
序文	1
1. 適用範囲	1
2. 引用規格	1
3. 定義	1
4. 寸法	3
4.1 厚さ、幅及び長さ	3
4.2 厚さ、幅及び長さの許容差	6
4.3 面取り寸法	7
4.4 下面角及び上面角	7
4.5 加圧部	8
4.6 リード線の埋込み深さ	9
4.7 ブラシの摩耗限度	11
5. リード線	11
5.1 長さ	11
5.2 長さの許容差	12
5.3 構成	12
5.4 取付方法	12
6. 端子	13
6.1 形状及び呼び方	13
6.2 寸法及び許容差	15
附属書 1 (参考) リード線の取付方法及びブラシ形状	16
附属書 2 (参考) JIS と対応する国際規格との対比表	20
解 説	23



電気機械用ブラシの寸法

Dimensions of brushes for electric machines

序文 この規格は、1986年に第2版として発行された IEC 60136:1986, Dimensions of brushes and brush-holders for electrical machinery 及び Amendment1:1995 を翻訳し、技術的内容を変更して作成した日本工業規格である。

なお、この規格で側線又は点線の下線を施してある箇所は、原国際規格を変更している事項である。変更の一覧表をその説明を付けて、**附属書 2 (参考)** に示す。

1. 適用範囲 この規格は、円筒形の整流子又はスリップリングに用いる電気機械用ブラシ（以下、ブラシという。）の寸法及びブラシホルダの内部寸法について規定する。

備考 この規格の対応国際規格を、次に示す。

なお、対応の程度を表す記号は、ISO/IEC Guide 21 に基づき、IDT（一致している）、MOD（修正している）、NEQ（同等でない）とする。

IEC 60136:1986, Dimensions of brushes and brush-holders for electrical machinery 及び Amendment1:1995 (MOD)

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 C 3102 電気用軟銅線

JIS C 3103 電気機器巻線用軟銅線

JIS C 3664 絶縁ケーブルの導体

備考 IEC 60228 : 1978 Conductors of insulated cables が、この規格と一致している。

JIS H 3100 銅及び銅合金の板及び条

3. 定義 この規格で用いる主な用語の定義は、次による。

a) **名称** ブラシの厚さ、幅、長さ、上面、下面、側面、分割面、下面角、上面角、下面 R、加圧部、首及び縁は、図 1～6 に示すもの。

なお、図 1～3 は整流子用ブラシを示し、図 4 はスリップリング用ブラシを示す。下面角は、図 8.1～8.2 に、上面角は、図 9～10 にそれぞれ示す。また、加圧部については、図 11～12 に示す。

ブラシの寸法を標記する場合は、“厚さ×幅×長さ”によることとし、分割ブラシの場合は、その旨を付記する。

備考 厚さとは回転方向の寸法、幅とは軸方向の寸法、長さとは半径方向の寸法をいう。