

JIS

といしー研削といしの 平衡度の静的試験及び検査方法

JIS R 6243 : 2018

(JGWA/JSA)

平成 30 年 9 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第一部会 構成表

	氏名	所属
(部会長)	酒 井 信 介	横浜国立大学
(委員)	伊 藤 弘	国立研究開発法人建築研究所
	宇 治 公 隆	首都大学東京 (公益社団法人土木学会)
	大 石 美奈子	公益社団法人日本消費生活アドバイザー・コンサルタント・相談員協会
	大 瀧 雅 寛	お茶の水女子大学
	奥 田 慶一郎	一般社団法人日本建材・住宅設備産業協会
	奥 野 麻衣子	三菱 UFJ リサーチ&コンサルティング株式会社
	金 丸 淳 子	公益財団法人共用品推進機構
	鎌 田 実	東京大学
	河 村 真紀子	主婦連合会
	佐 伯 洋	一般社団法人日本鉄道車輛工業会
	椎 名 武 夫	千葉大学
	高 田 祥 三	早稲田大学
	高 増 潔	東京大学
	千 葉 光 一	関西学院大学
	寺 澤 富 雄	一般社団法人日本鉄鋼連盟
	長 井 寿	国立研究開発法人物質・材料研究機構
	長 田 三 紀	全国地域婦人団体連絡協議会
	奈 良 広 一	独立行政法人製品評価技術基盤機構
	西 江 勇 二	一般財団法人研友社
	福 田 泰 和	一般財団法人日本規格協会
	槇 徹 雄	東京都市大学
	三 谷 泰 久	一般財団法人日本船舶技術研究協会
	棟 近 雅 彦	早稲田大学
	村 垣 善 浩	東京女子医科大学
	山 内 正 剛	国立研究開発法人量子科学技術研究開発機構放射線医学総合研究所
	和 辻 健 二	一般社団法人日本自動車工業会

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 11.2.20 改正：平成 30.9.20

官 報 公 示：平成 30.9.20

原 案 作 成 者：研削砥石工業会

(〒105-0011 東京都港区芝公園 3-5-8 機械振興会館 TEL 03-3431-5644)

一般財団法人日本規格協会

(〒108-0073 東京都港区三田 3-13-12 三田 MT ビル TEL 03-4231-8530)

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準第一部会 (部会長 酒井 信介)

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 国際標準課 (〒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	2
3 用語及び定義	2
4 平衡度の最大許容値 U_a の求め方	3
5 固有平衡度の求め方	3
6 固有平衡度の検査方法	5
6.1 合否判定の方法	5
6.2 m_a の決定方法	5
6.3 研削といしの合否判定試験による検査方法	5
7 報告事項	5
附属書 JA (参考) ISO 6103 による平衡度の最大許容値	6
附属書 JB (参考) 平衡度表示の方法	8
附属書 JC (参考) JIS と対応国際規格との対比表	11
解 説	14

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、研削砥石工業会（JGWA）及び一般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 R 6243:2008** 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。

といし—研削といしの平衡度の 静的試験及び検査方法

Bonded abrasive products—Static testing and inspection methods for unbalances of grinding and cutting-off wheels

序文

この規格は、2014年に第4版として発行されたISO 6103を基とし、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、対応国際規格を変更している事項である。変更の一覧表にその説明を付けて、附属書JCに示す。

1 適用範囲

この規格は、JIS R 6241の表1 (研削といしの普通使用周速度の限度)に規定する、普通速度で使用する外径150 mm以上及び質量0.2 kg以上並びに高速度で使用する外径100 mm以上及び質量0.1 kg以上で、かつ、最高使用周速度が10 m/sを超えて使用する研削といしの、平衡度の求め方及び実用的な研削といしの合否判定試験による検査方法について規定する。また、この規格は、研削といしの平衡度の最大許容値についても規定する。(表1参照)。

表1—質量及び外径の範囲

速度区分	研削といし の質量	研削といしの外径			
		<100 mm	100 mm ≤	<150 mm	150 mm ≤
普通速度	<0.2 kg	—	—	—	—
	0.2 kg ≤	—	—	—	適用
高速度	<0.1 kg	—	—	—	—
	0.1 kg ≤	—	適用		

この規格は、受渡しの状態の研削といしに適用できる。ただし、この規格は、次のといしには適用できない。

- ダイヤモンド/ CBN 工具及び天然といし。
- 外面心無し研削用コントロールといし、ラップ研磨用といし、鋼球研磨用といし及びガラス研削用といし。

注記1 この試験方法で求める平衡度は、研削といし自体がもつ不平衡をいい、平衡度試験心棒（以下、試験心棒という。）に内在する不平衡又は試験心棒への取付方法による不平衡とは無関係である。フランジ又はハブフランジを含むいろいろな要素は、平衡が保たれ、均質で、形状