

【1】粗粒の粒度規格

IS R6001-1:2017 研削といし用研削材の粒度－第1部 ふるい分け検査方法による

| 粒度 | 100%透過 しなければ ならない 標準篩 (1段) | 一定量まで とどまってもよい 標準篩とその量 (2段) | 一定量以上 とどまらなければ ならない標準篩と その量 (3段) | 二つの振いに とどまったものを 合わせて一定量 以上にならない ならないそれぞれの 標準篩とその量 (3段+4段) | 一定量まで 通過しても良い 標準篩とその量 |
|-----------|--|--------------------------------------|--|---|-----------------------------|
| AE/該当JIS | μm | μm (%) | μm (%) | μm (%) | μm (%) |
| #8/F8 | 4000 | 2800(20) | 2300(45) | 2360 2000(70) | 1700(3) |
| #10/F10 | 3350 | 2360(20) | 2000(45) | 2000 1700(70) | 1400(3) |
| #12/F12 | 2800 | 2000(20) | 1700(45) | 1700 1400(70) | 1180(3) |
| #14/F14 | 2360 | 1700(20) | 1400(45) | 1400 1180(70) | 1000(3) |
| #16/F16 | 2000 | 1400(20) | 1180(45) | 1180 1000(70) | 850(3) |
| #20/F20 | 1700 | 1180(20) | 1000(45) | 1000 850(70) | 710(3) |
| #24/F24 | 1180 | 850(25) | 710(45) | 710 600(70) | 500(3) |
| #30/F30 | 1000 | 710(25) | 600(45) | 600 500(70) | 425(3) |
| #36/F36 | 850 | 600(25) | 500(45) | 500 425(70) | 355(3) |
| #40/F40 | 710 | 500(30) | 425(40) | 425 355(70) | 300(3) |
| #46/F46 | 600 | 425(30) | 355(40) | 355 300(70) | 250(3) |
| #50/F46 | 600 | 425(30) | 355(40) | 355 300(65) | 250(3) |
| #60/F54 | 500 | 355(30) | 300(40) | 300 250(65) | 212(3) |
| #70/-- | 600 | 355(15) | 300(30~40) | 300 250(65) | 180(3) |
| #80/F60 | 425 | 300(25) | 250(40) | 250 212(65) | 180(3) |
| #90/F70 | 355 | 250(25) | 212(40) | 212 180(65) | 150(3) |
| #100/F90 | 250 | 180(15) | 150(40) | 150 125(70) | 106(3) |
| #120/F100 | 212 | 150(15) | 125(40) | 125 106(70) | 75(3) |
| #150/F120 | 180 | 125(15) | 106(40) | 106 90(70) | 63(3) |
| #180/F150 | 150 | 106(15) | 75(40) | 75 63(70) | 45(3) |
| #200/F180 | 125 | 90(15) | 63(40) | 63 53(65) | 53(—) |
| #220/F220 | 106 | 75(15) | 53(50) | 53 45(65) | 45(—) |