

## 鑄造ショット及びグリット

### Cast Shot and Grit

1. **適用範囲** この規格は、ブラストクリーニング、ピーニング、エッチングその他に用いる鑄鉄又は鑄鋼製のショット及びグリット（以下、ショット及びグリットという。）の粒度について規定する。

引用規格：

JIS G 5904 鑄造ショット及びグリットの粒度試験方法

JIS Z 8801 標準ふるい

2. **用語の意味** この規格で用いる主な用語の意味は、次のとおりとする。

(1) **ショット** 電気炉、キューボラその他適当な炉により溶解鑄造された球状の金属粒。

また、それに熱処理を施したものも含む。

(2) **グリット** 電気炉、キューボラその他適当な炉により溶解鑄造された金属粒を破砕して得られたりょう角部を有するもの。

また、それに熱処理を施したものも含む。

3. **種類** ショット及びグリットは、その粒度によって、表1のように区分する。

表 1 種類及び記号

種類		記号
ショット	280 番	S 280
	240 番	S 240
	200 番	S 200
	170 番	S 170
	140 番	S 140
	120 番	S 120
	100 番	S 100
	80 番	S 80
	75 番	S 75
	70 番	S 70
	60 番	S 60
	40 番	S 40
	35 番	S 35
	30 番	S 30
グリット	240 番	G 240
	200 番	G 200
	170 番	G 170
	140 番	G 140
	120 番	G 120
	100 番	G 100
	70 番	G 70
	50 番	G 50
	30 番	G 30
20 番	G 20	

4. 材料 ショット及びグリットの材料は、表 2 のように区分する。

表 2 材料

区分	記号
鋳鉄製のもの	F-
鋳鋼製のもの	S-

5. 粒度 ショット及びグリットの粒度は、それぞれ表 3 及び表 4 に示す。

表3 ショットの粒度

種類	記号	上限ふるい				下限ふるい				上限・下限ふるい間の重量残留率		
		標準ふるい呼び寸法(μm)	重量残留率(%)	標準ふるい呼び寸法(μm)	重量残留率(%)	標準ふるい呼び寸法(μm)	重量残留率(%)	標準ふるい呼び寸法(μm)	重量残留率(%)	標準ふるい呼び寸法(μm)	(%)	
ショット	280番	S280	—	—	3360	0	2380	90以上	2000	7以下	3360~2000	97以上
	240番	S240	—	—	2830	0	2000	85以上	1680	12以下	2830~1680	97以上
	200番	S200	—	—	2380	0	1680	85以上	1410	12以下	2380~1410	97以上
	170番	S170	—	—	2000	0	1410	85以上	1190	12以下	2000~1190	97以上
	140番	S140	2000	0	1680	5以下	1190	80以上	1000	11以下	2000~1000	96以上
	120番	S120	1680	0	1410	5以下	1000	80以上	840	11以下	1680~840	96以上
	100番	S100	1410	0	1190	5以下	840	80以上	710	11以下	1410~710	96以上
	80番	S 80	1190	0	1000	5以下	710	80以上	590	11以下	1190~590	96以上
	75番	S 75	1190	0	1000	5以下	590	80以上	500	12以下	1190~500	97以上
	70番	S 70	1000	0	840	10以下	590	75以上	500	12以下	1000~500	97以上
	60番	S 60	840	0	710	10以下	420	75以上	350	12以下	840~350	97以上
	40番	S 40	590	0	500	10以下	297	70以上	177	10以下	590~177	90以上
	35番	S 35	590	0	500	10以下	210	75以上	125	10以下	590~125	95以上
30番	S 30	420	0	350	10以下	177	70以上	125	10以下	420~125	90以上	

備考 標準ふるいは、JIS Z 8801 (標準ふるい) による。

表4 グリットの粒度

種類	記号	上限ふるい		下限ふるい				上限・下限ふるい間の重量残留率		
		標準ふるい呼び寸法(μm)	重量残留率(%)	標準ふるい呼び寸法(μm)	重量残留率(%)	標準ふるい呼び寸法(μm)	重量通過率(%)	標準ふるい呼び寸法(μm)	%	
グリット	240番	G240	2830	0	2000	80以上	1680	10以下	2830~1680	90以上
	200番	G200	2380	0	1680	80以上	1410	10以下	2380~1410	90以上
	170番	G170	2000	0	1410	80以上	1190	10以下	2000~1190	90以上
	140番	G140	1680	0	1190	75以上	1000	15以下	1680~1000	85以上
	120番	G120	1410	0	1000	75以上	710	15以下	1410~710	85以上
	100番	G100	1190	0	710	70以上	420	20以下	1190~420	80以上
	70番	G 70	1000	0	420	70以上	297	20以下	1000~297	80以上
	50番	G 50	710	0	297	65以上	177	25以下	710~177	75以上
	30番	G 30	420	0	177	65以上	125	25以下	420~125	75以上
	20番	G 20	297	0	125	60以上	74	30以下	297~74	70以上

備考 標準ふるいは、JIS Z 8801 (標準ふるい) による。

6. 試験方法 ショット及びグリットの粒度試験方法は、JIS G 5904 (铸造ショット及びグリットの粒度試験方法) による。

7. 検査 ショット及びグリットの検査は、粒度について行い、その成績は、5.の規定に合格しなければならない。

8. 製品の呼び方 ショット及びグリットの呼び方は、材料の区分及び種類による。

例：F-S170（鑄鉄製ショット170番S170の場合）

S-S 80（鑄鋼製ショット80番S80の場合）

F-G 70（鑄鉄製グリット70番G70の場合）

9. 表示 ショット及びグリットの表示は、包装単位ごとに、種類、材料、重量及び製造業者名又はその略号を明記する。

鉄鋼部会 ショットグリット専門委員会 構成表（昭和41年7月1日制定のとき）

	氏名	所属
(委員長)	広瀬 正吉	日本国有鉄道鉄道技術研究所
	加藤 四郎	豊和工業株式会社
	岩越 忠秋	秋田金属工業株式会社
	伊藤 洋治	伊藤機工株式会社
	小 時 伊 祐	新東プレーター株式会社
	近藤 天彦	日鑄株式会社
	米北 睦 弥	ムツヤ鋼粒株式会社
	渡辺 多喜雄	新東工業株式会社
	矢野 章	日本金属粉末株式会社
	松永 陽之助	ステンレス協会
	石川 幹 雄	小型自動車工業会
	長谷川 利 允	(鑄鋼会) 横山工業株式会社
	綿貫 勲	(鑄鉄管協会) 久保田鉄工株式会社
	田中 繁 男	(鉄鋼連盟) 川崎製鉄株式会社
	杉坂 治 元	日本ばね工業会
	木村 敬	日本鉄道車両工業会
	小柳 正 己	可鍛鑄鉄工業会
	丸尾 智 彦	工業技術院機械試験所
	木寺 淳	通商産業省重工業局
	木下 亨	工業技術院標準部
(事務局)	中の森 哲 宏	工業技術院標準部材料規格課
(事務局)	吉枝 正 明	工業技術院標準部材料規格課(昭和50年11月1日改正のとき)
	橋本 繁 晴	工業技術院標準部材料規格課(昭和50年11月1日改正のとき)