

# JIS

## といし一寸法—第 1 部：円筒研削用研削といし

JIS R 6211-1 : 2014

(GIS/JSA)

平成 26 年 10 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 窯業技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	篠崎 和夫	東京工業大学
(委員)	青山 忠幸	炭素繊維協会 (東邦テナックス株式会社)
	井上 治	一般社団法人電子情報技術産業協会
	伊吹山 正浩	一般社団法人日本ファインセラミックス協会 (電気化学工業株式会社)
	鷗澤 孝夫	硝子繊維協会
	加藤 久樹	一般社団法人日本鉄鋼連盟 (JFE スチール株式会社)
	加藤 亮一	一般社団法人日本建設業連合会 (鹿島建設株式会社)
	兼松 涉	独立行政法人産業技術総合研究所
	調子 忠行	一般社団法人日本工業炉協会
	仲村 誠	耐火物技術協会 (黒崎播磨株式会社)
	久田 隆司	板硝子協会 (日本板硝子株式会社)

---

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 11.2.20 改正：平成 26.10.20

官 報 公 示：平成 26.10.20

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 標準部会 (部会長 稲葉 敦)

審議専門委員会：窯業技術専門委員会 (委員長 篠崎 和夫)

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	1
3 種類	2
4 JIS 形の寸法	2
4.1 1号平形研削といし	2
4.2 5号片へこみ形研削といし	3
4.3 7号両へこみ形研削といし	5
4.4 20号片逃げ形研削といし	7
4.5 21号両逃げ形研削といし	9
4.6 22号片逃げ片へこみ形研削といし	11
4.7 23号片へこみ逃げ形研削といし	13
4.8 24号片逃げ両へこみ形研削といし	15
4.9 25号両逃げ片へこみ形研削といし	16
4.10 26号両逃げ両へこみ形研削といし	17
4.11 38号片ドリテール形研削といし及び39号両ドリテール形研削といし	18
5 寸法許容差	20
附属書 JA (規定) ISO 形の寸法	21
附属書 JB (参考) JIS と対応国際規格との対比表	33
解 説	35

## 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（GIS）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 6211-1:2003** 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。

**JIS R 6211** の規格群には、次に示す部編成がある。

- JIS R 6211-1** 第1部：円筒研削用研削といし
- JIS R 6211-2** 第2部：外面心無し研削用研削といし
- JIS R 6211-3** 第3部：内面研削用研削といし
- JIS R 6211-4** 第4部：横軸平面研削用研削といし
- JIS R 6211-5** 第5部：立軸平面研削用及び対向二軸平面研削用研削といし
- JIS R 6211-6** 第6部：工具研削用研削といし
- JIS R 6211-7** 第7部：卓上及び床上グラインダにおける一般用研削といし
- JIS R 6211-8** 第8部：バリ取り及びきず取り用研削といし
- JIS R 6211-9** 第9部：超重研削用研削といし
- JIS R 6211-10** 第10部：ホーニングといし及び超仕上げといし
- JIS R 6211-11** 第11部：手研ぎといし
- JIS R 6211-12** 第12部：ストレートグラインダにおけるバリ取り用研削といし
- JIS R 6211-13** 第13部：バッチカルグラインダにおけるバリ取り用研削といし
- JIS R 6211-14** 第14部：アングルグラインダにおけるバリ取り及びきず取り用研削といし
- JIS R 6211-15** 第15部：定置型又は可搬型切断機における切断といし
- JIS R 6211-16** 第16部：手持式切断機における切断といし
- JIS R 6211-17** 第17部：軸付といし（予定）

## といし—寸法—第 1 部：円筒研削用研削といし

## Bonded abrasive products—Dimensions—

## Part 1: Grinding wheels for external cylindrical grinding between centres

## 序文

この規格は、1999 年に第 1 版として発行された ISO 603-1 を基とし、日本市場に流通している寸法を追加するため、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 JB に示す。

## 1 適用範囲

この規格は、次に示す円筒研削用研削といし（以下、研削といしという。）の寸法について規定する。

- 1 号 平形研削といし
- 5 号 片へこみ形研削といし
- 7 号 両へこみ形研削といし
- 20 号 片逃げ形研削といし
- 21 号 両逃げ形研削といし
- 22 号 片逃げ片へこみ形研削といし
- 23 号 片へこみ逃げ形研削といし
- 24 号 片逃げ両へこみ形研削といし
- 25 号 両逃げ片へこみ形研削といし
- 26 号 両逃げ両へこみ形研削といし
- 38 号 片ドリテール形研削といし
- 39 号 両ドリテール形研削といし

**注記 1** この規格に規定する研削といしは、センタ支持された加工物の外面の研削に使用する。加工物及び研削といしは機械的に送る。

**注記 2** この規格の対応国際規格及びその対応の程度を表す記号を、次に示す。

ISO 603-1:1999, Bonded abrasive products—Dimensions—Part 1: Grinding wheels for external cylindrical grinding between centres (MOD)

なお、対応の程度を表す記号“MOD”は、ISO/IEC Guide 21-1 に基づき、“修正している”ことを示す。

## 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。この引用