

# JIS

## といしー寸法ー 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 6211-14 : 2024

(JGWA/JSA)

令和 6 年 11 月 20 日 改正

日本産業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

日本産業標準調査会標準第一部会 構成表

	氏名	所属
(部会長)	松 橋 隆 治	東京大学
(委員)	安 部 泉	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
	江 坂 行 弘	一般社団法人日本自動車工業会
	大 瀧 雅 寛	お茶の水女子大学
	木 村 一 弘	国立研究開発法人物質・材料研究機構
	倉 片 憲 治	早稲田大学
	越 川 哲 哉	一般社団法人日本鉄鋼連盟
	是 永 敦	国立研究開発法人産業技術総合研究所
	椎 名 武 夫	千葉大学
	寺 家 克 昌	一般社団法人日本建材・住宅設備産業協会
	清 水 孝太郎	三菱 UFJ リサーチ&コンサルティング株式会社
	清 家 剛	東京大学
	高 津 章 子	国立研究開発法人産業技術総合研究所
	高 辻 利 之	一般社団法人日本計量機器工業連合会
	田 淵 一 浩	一般財団法人日本船舶技術研究協会
	中 川 梓	一般財団法人日本規格協会
	久 田 真	東北大学
	廣 瀬 道 雄	一般社団法人日本鉄道車輛工業会
	星 川 安 之	公益財団法人共用品推進機構
	細 谷 恵	主婦連合会
	棟 近 雅 彦	早稲田大学
	村 垣 善 浩	神戸大学
	山 内 正 剛	国立大学法人信州大学
	山 田 陽 滋	豊田工業高等専門学校

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 11.2.20 改正：令和 6.11.20

官 報 掲 載 日：令和 6.11.20

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 3-11-28 三田 Avanti TEL 050-1742-6017)

審 議 部 会：日本産業標準調査会 標準第一部会 (部会長 松橋 隆治)

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イノベーション・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、日本産業規格は、産業標準化法の規定によって、少なくとも5年を経過する日までに日本産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 用語及び定義	2
4 寸法記号及びその意味	2
5 種類	3
6 JIS 寸法	3
6.1 6号ストレートカップ形研削といし	3
6.2 11号テーパカップ形研削といし	3
6.3 27号オフセット形研削といし	4
6.4 28号オフセット形研削といし	5
6.5 29号オフセット形研削といし	6
7 ISO 寸法	6
7.1 6号ストレートカップ形研削といし	6
7.2 11号テーパカップ形研削といし	8
7.3 27号オフセット形研削といし	10
7.4 28号オフセット形研削といし	11
7.5 29号オフセット形研削といし	11
8 寸法許容差及び振れ公差	12
附属書 JA (参考) JIS と対応国際規格との対比表	13
解 説	15

## まえがき

この規格は、産業標準化法第 16 条において準用する同法第 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、産業標準原案を添えて日本産業規格を改正すべきとの申出があり、日本産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産業規格である。これによって、**JIS R 6211-14:2014** 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産業標準調査会は、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** 規格群（といし—寸法）は、次に示す部で構成する。

- 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：ばり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ばり取り用研削といし
- JIS R 6211-13** 第 13 部：バーチカルグラインダにおけるばり取り用研削といし
- JIS R 6211-14** 第 14 部：アングルグラインダにおけるばり取り及びきず取り用研削といし
- JIS R 6211-15** 第 15 部：定置式切断機又は可搬式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

# といし—寸法—

## 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

Bonded abrasive products—Dimensions—Part 14: Grinding wheels for  
deburring and fettling/snagging on an angle grinder

### 序文

この規格は、2022 年に第 2 版として発行された ISO 603-14 を基とし、我が国の市場の実態に整合させるため、技術的内容を変更して作成した日本産業規格である。

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。技術的差異の一覧表にその説明を付けて、**附属書 JA** に示す。

### 1 適用範囲

この規格は、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（以下、研削といしという。）の最も一般的な呼び寸法について規定する。

**注記 1** この規格に規定する研削といしの種類は、**箇条 5** 参照。

**注記 2** この規格に規定する研削といしは、アングルグラインダ（**JIS C 9745-2-3** の **3.104.1** 参照）に装着し、固定された被加工物の表面のバリ取り及びきず取りのために使用する。

**注記 3** 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 603-14:2022**, Bonded abrasive products—Dimensions—Part 14: Grinding wheels for deburring and fettling/snagging on an angle grinder (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

次に掲げる引用規格は、この規格に引用されることによって、その一部又は全部がこの規格の要求事項を構成している。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 R 6004** 研削研磨材、といし及び研磨布紙—用語及び記号

**JIS R 6242** といし—形状、製品の呼び方及び表示

**注記** 対応国際規格における引用規格：**ISO 525**, Bonded abrasive products—Shape types, designation and marking