

# JIS

## といし一寸法—第 17 部：軸付といし

JIS R 6211-17 : 2017

(GIS/JSA)

平成 29 年 1 月 20 日 制定

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 金属・無機材料技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	長 井 寿	国立研究開発法人物質・材料研究機構
(委員)	粟飯原 周二	東京大学
	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 (デンカ株式会社)
	榎 本 正 敏	一般社団法人軽金属溶接協会
	太 田 幸 男	高圧ガス保安協会
	鎌 土 重 晴	一般社団法人日本マグネシウム協会 (長岡技術科学大学)
	吉 良 雅 治	一般社団法人日本産業機械工業会
	倉 品 秀 夫	公益社団法人自動車技術会 (三菱自動車工業株式会社)
	里 達 雄	東京工業大学名誉教授
	篠 崎 和 夫	東京工業大学
	田 中 一 彦	一般社団法人日本電機工業会
	田 中 龍 彦	東京理科大学名誉教授
	中 村 一	一般社団法人日本鉄鋼連盟
	長谷川 隆 代	昭和電線ホールディングス株式会社
	藤 田 篤 史	日本冶金工業株式会社
	水 沼 涉	一般社団法人日本溶接協会
	山 口 富 子	九州工業大学
	山 崎 裕 一	一般社団法人日本建設業連合会 (株式会社銭高組)
	吉 田 仁 美	一般財団法人建材試験センター

---

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 29.1.20

官 報 公 示：平成 29.1.20

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)

審議専門委員会：金属・無機材料技術専門委員会 (委員長 長井 寿)

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 軸付といしの型番及び寸法の表示	1
3.1 52号 WPL 形軸付といし	2
3.2 52号 WCC 形軸付といし	3
3.3 52号 WRE 形軸付といし	4
3.4 52号 WCE 形軸付といし	5
3.5 52号 WTC 形軸付といし	5
3.6 52号 WCR 形軸付といし	6
3.7 52号 CDT 形軸付といし	8
3.8 52号 CRE 形軸付といし	9
3.9 52号 CTE 形軸付といし	9
3.10 52号 WOE 形軸付といし	10
3.11 52号 SPH 形軸付といし	11
3.12 52号 CIC 形軸付といし	12
3.13 52号 PPT 形軸付といし	13
3.14 52号 CIF 形軸付といし	14
3.15 52号 CIR 形軸付といし	14
3.16 52号 PPC 形軸付といし	15
3.17 52号 PPP 形軸付といし	16
3.18 52号 CID 形軸付といし	16
3.19 52号 MSH 形軸付といし	17
3.20 52号 CNE 形軸付といし	17
3.21 52号 EGG 形軸付といし	18
3.22 52号 CCN 形軸付といし	18
4 寸法許容差	18
附属書 JA (参考) JIS 型番の形状	19
附属書 JB (参考) JIS と対応国際規格との対比表	21
解 説	22

## まえがき

この規格は、工業標準化法第 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制定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、経済産業大臣が制定した日本工業規格である。

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：バー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

# といし—寸法—

## 第 17 部：軸付といし

### Bonded abrasive products—Dimensions— Part 17: Spindle mounted wheels (ISO type 52)

#### 序文

この規格は、2014 年に第 1 版として発行された ISO 603-17 を基とし、日本市場に流通している寸法を追加するために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、次に示す軸付といしの寸法について規定する。

##### — 52 号 軸付といし

**注記 1** この規格に規定する軸付といしは、手持式グラインダを使用する。

**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 603-17:2014, Bonded abrasive products—Dimensions—Part 17: Spindle mounted wheels (ISO type 52) (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。この引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

**JIS R 6244** 結合研削材といし—寸法許容差及び振れ公差

#### 3 軸付といしの型番及び寸法の表示

軸付といしの型番は、形を表す英字 3 文字と、その後以外径 ( $\phi D$ )、厚さ ( $T$ ) 及び軸径 ( $\phi S_d$ ) の寸法を順番に表すそれぞれ 2 桁の数字 6 文字、合計 9 文字の組み合わせによる。ただし、型番 SPH シリーズは厚さ表示を省略した合計 7 文字で表す。

なお、各形状及び寸法は、**附属書 JA** (参考) の型番 (旧 JIS 型番) によって表してもよい。