

# JIS規格とISO規格の対比表

(2022/2/10現在)

## ○一般

JIS番号	年	名 称	対応ISO番号	年
JIS R 6001-1	2017	研削といし用研削材の粒度-第1部:粗粒	ISO 8486-1	1996
JIS R 6001-2	2017	研削といし用研削材の粒度-第2部:微粉	ISO 8486-2	2007
JIS R 6004	2020	研削研磨材, といし及び研磨布紙-用語及び記号		
JIS R 6111	2020	人造研削研磨材		

## ○研削といし

JIS番号	年	名 称	対応ISO番号	年
JIS R 6210	2006	ビトリファイド研削といし		
JIS R 6211-1	2014	といし-寸法-第1部:円筒研削用研削といし	ISO 603-1	1999
JIS R 6211-2	2014	といし-寸法-第2部:外面心無し研削用研削といし	ISO 603-2	1999
JIS R 6211-3	2014	といし-寸法-第3部:内面研削用研削といし	ISO 603-3	1999
JIS R 6211-4	2014	といし-寸法-第4部:横軸平面研削用研削といし	ISO 603-4	1999
JIS R 6211-5	2014	といし-寸法-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	ISO 603-5	1999
JIS R 6211-6	2014	といし-寸法-第6部:工具研削用研削といし	ISO 603-6	1999
JIS R 6211-7	2014	といし-寸法-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	ISO 603-7	1999
JIS R 6211-8	2014	といし-寸法-第8部:ばり取り及びきず取り用研削といし	ISO 603-8	1999
JIS R 6211-9	2014	といし-寸法-第9部:超重研削用研削といし	ISO 603-9	1999
JIS R 6211-10	2014	といし-寸法-第10部:ホーニングといし及び超仕上げといし	ISO 603-10	1999
JIS R 6211-11	2014	といし-寸法-第11部:手研ぎといし	ISO 603-11	1999
JIS R 6211-12	2016	といし-寸法-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	ISO 603-12	1999
JIS R 6211-13	2014	といし-寸法-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	ISO 603-13	1999
JIS R 6211-14	2014	といし-寸法-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	ISO 603-14	1999
JIS R 6211-15	2014	といし-寸法-第15部:定置型又は可搬型切断機における切断用研削といし	ISO 603-15	1999
JIS R 6211-16	2014	といし-寸法-第16部:手持式切断機における切断用研削といし	ISO 603-16	1999
JIS R 6211-17	2017	といし-寸法-第17部:軸付といし	ISO 603-17	2014
JIS R 6212	2006	レジノイド研削といし		
JIS R 6213	2006	レジノイドオフセット研削といし		
JIS R 6214	2006	レジノイド切断といし		
JIS R 6215	2011	ゴム切断といし		
JIS R 6216	2006	ナット付ディスク形及びナット付リング形研削といし		
JIS R 6217	2017	軸付といし		
JIS R 6218	2006	セグメント研削といし		
JIS R 6219	2006	マグネシア研削といし		
JIS R 6240	2018	といし-試験方法		
JIS R 6241	2018	といし-研削といしの最高使用周速度		
JIS R 6242	2015	といし-一般的要求事項	ISO 525	2020
JIS R 6243	2018	といし-研削といしの平衡度の静的試験及び検査方法	ISO 6103	2014
JIS R 6244	2022	といし-寸法許容差及び振れ公差	ISO 13942	2019
JIS B 4051	2014	研削といしの選択指針		

※「JIS R 6111 人造研削研磨材」は(旧)研削材工業会から移管された規格です。