

まえがき

この追補は、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、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もので、これによって、**JIS B 4211:1998** は改正され、一部が置き換えられた。

ストレート刃エンドミル
(追補 1)End mills with parallel peripheral cutting edges
(Amendment 1)

JIS B 4211:1998 を、次のように改正する。

-
2. (引用規格) の **JIS B 0601** 表面粗さ一定義及び表示を, **JIS B 0601** 製品の幾何特性仕様 (GPS) — 表面性状: 輪郭曲線方式 — 用語, 定義及び表面性状パラメータに置き換える。
2. (引用規格) の **JIS B 0659** 比較用表面粗さ標準片を, **JIS B 0659-1** 製品の幾何特性仕様 (GPS) — 表面性状: 輪郭曲線方式; 測定標準 — 第 1 部: 標準片に置き換える。
2. (引用規格) の **JIS B 3301** モールステーパゲージを, **JIS B 3301** テーパーゲージ — モールステーパ及びメトリックテーパに置き換える。
2. (引用規格) の **JIS B 4003** モールステーパ部をもつシャンク及びソケット — 形状・寸法を, **JIS B 4003** 工具用テーパシャンク部及びソケット — 形状・寸法に置き換える。
2. (引用規格) の **JIS B 6339** マシニングセンターツールシャンク及びプルスタッドを, **JIS B 6339** マシニングセンターツールシャンク及びプルスタッドに置き換える。
2. (引用規格) の **JIS Z 2245** ロックウェル硬さ試験方法を, **JIS Z 2245** ロックウェル硬さ試験 — 試験方法に置き換える。
- 6.2 (表面粗さ) の “すくい面で **JIS B 0601** に規定する $0.80 \mu\text{m}R_a$ ($3.2 \mu\text{m}R_y$) 以下とする。” を, “すくい面で $Ra0.8$ ($Rz3.2$) 以下とする (**JIS B 0601** 参照)。” に置き換える。
7. (材料) の “**JIS B 4051** に規定する” を, “**JIS G 4051** に規定する” に置き換える。
- 8.1 (表面粗さ) の “目視によって **JIS B 0659** に規定する比較用表面粗さ標準片と比較測定する。” を, “目視によって比較用表面粗さ標準片 (**JIS B 0659-1** 参照) と比較測定する。” に置き換える。