

加工寸法の普通許容差

1. 削り加工寸法の普通許容差 JIS B 0405 (1991)

面取り部分を除く長さ寸法に対する許容差

単位：mm

公差等級		基準寸法の区分							
記号	説明	0.5(1)以上 3以下	3を超え 6以下	6を超え 30以下	30を超え 120以下	120を超え 400以下	400を超え 1000以下	1000を超え 2000以下	2000を超え 4000以下
		許容差							
f	精級	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15	± 0.2	± 0.3	± 0.5	—
m	中級	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2
c	粗級	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	± 3	± 4
v	極粗級	—	± 0.5	± 1	± 1.5	± 2.5	± 4	± 6	± 8

注(1) 0.05mm未滿の基準寸法に対しては、その基準寸法に続けて許容差を個々に指示する。

2. 面取り部分の長さ寸法(かどの丸み及びかどの面取寸法)に対する許容差

単位：mm

公差等級		基準寸法の区分		
記号	説明	0.5(1)以上 3以下	3を超え 6以下	6を超え るもの
		許容差		
f	精級	± 0.2	± 0.5	± 1
m	中級	± 0.2	± 0.5	± 1
c	粗級	± 0.4	± 1	± 2
v	極粗級	± 0.4	± 1	± 2

注(1) 0.05mm未滿の基準寸法に対しては、その基準寸法に続けて許容差を個々に指示する。

3. 角度寸法の許容差

単位：mm

公差等級		対象とする角度の短い方の辺の長さ(単位mm)の区分				
記号	説明	10以下	10を超え 50以下	50を超え 120以下	120を超え 400以下	400を超え るもの
		許容差				
f	精級	± 1°	± 30'	± 20'	± 10'	± 5'
m	中級	± 1°	± 30'	± 20'	± 10'	± 5'
c	粗級	± 1°30'	± 1°	± 30'	± 15'	± 10'
v	極粗級	± 3°	± 2°	± 1°	± 30'	± 20'

4. 直角度の普通公差 JIS B 0419 (1991)

単位：mm

公差等級	短い方の辺の呼び長さの区分			
	100以下	100を超え 300以下	300を超え 1000以下	1000を超え 3000以下
直角度公差				
H	0.2	0.3	0.4	0.5
K	0.4	0.6	0.8	1
L	0.6	1	1.5	2

5. 真直度及び平面度の普通公差 JIS B 0419 (1991)

単位：mm

公差等級	呼び長さの区分					
	10以下	10を超え 30以下	30を超え 100以下	100を超え 300以下	300を超え 1000以下	1000を超え 3000以下
真直度公差及び平面度公差						
H	0.02	0.05	0.1	0.2	0.3	0.4
K	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	1.8
L	0.1	0.2	0.4	0.8	1.2	1.6