

# 加工寸法の普通許容差

## 1. 削り加工寸法の普通許容差

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 <sup>(1)</sup> 以上	3を超え	6を超え	30を超え	120を超え	400を超え	1000を超え	2000を超え
		3以下	6以下	30以下	120以下	400以下	1000以下	2000以下	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

## 2. 面取り部分の長さ寸法(かどの丸み及びびかどの面取り寸法)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 <sup>(2)</sup> 以上	3を超え	6を超え
		3以下	6以下	るもの
		許容差		
f	精級	±0.2	±0.5	±1
m	中級			
c	粗級	±0.4	±1	±2
v	極粗級			

### 3. 角度寸法の許容差

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

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を超え	1000を超え
		300以下	1000以下	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

単位:mm

公差等級	呼び長さの区分					
	10以下	10を超え	30を超え	100を超え	300を超え	1000を超え
		30以下	100以下	300以下	1000以下	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	0.8
L	0.1	0.2	0.4	0.8	1.2	1.6

## 6. 対称度の普通公差

単位 : mm

公差等級	呼び長さの区分			
	100以下	100を超え	300を超え	1000を超え
		300以下	1000以下	3000以下
	対称度公差			
H				0.5
K	0.6		0.8	1
L	0.6	1	1.5	2