

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		基本寸法の区分							
記号	説明	0.5* 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

* 0.5 未満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。

面取り部分の長さ寸法に対する許容差 / 単位 : mm

公差等級		基本寸法の区分		
記号	説明	0.5* 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			
c	粗級	±0.4	±0.1	±2
v	極粗級			

* 0.5 未満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。

加工寸法の普通許容差



© NOGATA DENKI KOGYO Co.,Ltd.

- ※ 指示無き寸法公差は JIS 中級 (m・K・B) になります。
- ※ 精級での対応も可能です。(別途見積もり)
- ※ 特別ご指示がある場合は図面に公差をご記入下さい。

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 (単位mm) の区分				
記号	説明	0.5* 以上 3 以下	3 を超え 6 以下	6 を超えるもの	6 を超えるもの	6 を超えるもの
		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'

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 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	0.5	0.8	1
L	0.6	1	1.5	2

真直度及び平面度の普通公差 / 単位 : mm

公差等級	呼びの長さ区分					
	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	0.8
L	0.1	0.2	0.4	0.8	1.2	1.6

対称度の普通公差 / 単位 : mm

公差等級	呼び長さ区分			
	100 以下	100 を超え 300 以下	300 を超え 1000 以下	1000 を超えるもの
対 称 度 公 差				
H	0.5			
K	0.6		0.8	1
L	0.6	1	1.5	2

曲げ及び絞りの普通寸法許容差 / 単位 : mm

公差等級	呼びの長さ区分					
	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
真直度公差及び平面度公差						
A	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±0.1.2
B	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
C	±0.5	±1.2	±1.5	±2.5	±4	±6