

代表的な材料の一般公差

普通公差

JIS B 0405-1991 (ISO 2768-1 : 1989)

個々に公差の指示がない長さ寸法及び角度寸法に対する公差

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(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 1,000以下
		許容差					
f	精級	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3
m	中級	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8
c	粗級	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
v	極粗級	—	±0.5	±1	±1.5	±2.5	±4

注(1) 0.5mm 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 (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			
c	粗級	±0.4	±1	±2
v	極粗級			

注(1)：0.5mm 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。

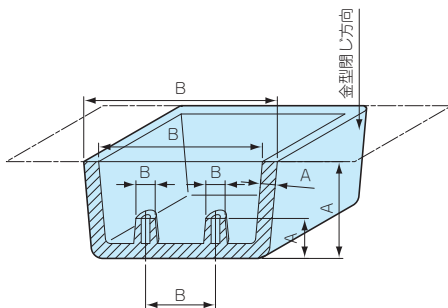
角度寸法の許容差

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	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'	±1°	±30'	±15'	±10'
c	粗級					
v	極粗級	±3°	±2°	±1°	±30'	±20'

プラスチックケース

DIN 16901-82

- この規格にソリの公差は含まれません。(プラスチックは条件によりソリが発生しますので、必ず現物でご確認下さい。)
- 温度23±2℃及び相対湿度50±5%において24時間以上状態調整し計測して下さい。
- 規定範囲以上の高精度の許容差は、受渡当事者間の協定による。



記号文字A 可動金型要素の作用により形成される寸法。
記号文字B 可動、固定金型それぞれに直接作られる寸法。

呼び寸法範囲

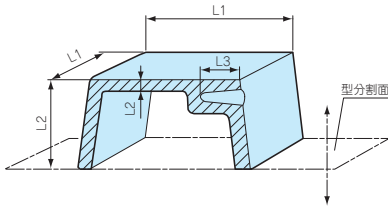
単位：mm

種別	記号文字	30以下	30~70	70~120	120~160	160~200	200~250	250~315	315~400	400~500	500~630
ABS、ポリカーボネート ポリエステル、ポリスチレン	A	±0.27	±0.38	±0.51	±0.60	±0.70	±0.90	±1.10	±1.30	±1.60	±2.00
	B	±0.17	±0.28	±0.41	±0.50	±0.60	±0.80	±1.00	±1.20	±1.50	±1.90
ナイロン、66ナイロン PBT	A	±0.34	±0.50	±0.70	±0.85	±1.05	±1.25	±1.55	±1.90	±2.30	±2.90
	B	±0.24	±0.40	±0.60	±0.75	±0.95	±1.15	±1.45	±1.80	±2.20	±2.80

アルミダイキャスト

JIS B 0403-1995

単位：mm



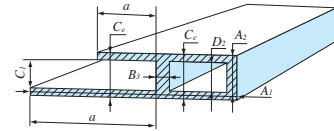
寸法の区分	固定型及び可動型によって造る部分				可動中子によって造る部分	
	型分割面に平行方向 L1	型分割面に直角方向 (1) L2		可動中子によって造る部分 L3		
		型分割面に直角方向の鑄物の投影面積 (2) cm ²		可動中子の移動方向に直角な鑄物部分の投影面積 cm ²		
		600以下	600を超え 2400以下	150以下	150を超え 600以下	
30以下	±0.25	±0.5	±0.6	±0.5	±0.6	
30を超え 50以下	±0.3	±0.5	±0.6	±0.5	±0.6	
50を超え 80以下	±0.35	±0.6	±0.6	±0.6	±0.6	
80を超え 120以下	±0.45	±0.7	±0.7	±0.7	±0.7	
120を超え 180以下	±0.5	±0.8	±0.8	±0.8	±0.8	
180を超え 250以下	±0.55	±0.9	±0.9	±0.9	±0.9	
250を超え 315以下	±0.6	±1	±1	±1	±1	
315を超え 400以下	±0.7	—	—	—	—	
400を超え 500以下	±0.8	—	—	—	—	
500を超え 630以下	±0.9	—	—	—	—	

注 (1) 型分割面が長さに影響を与えない寸法部分には、L1の寸法公差を適用する。この場合のL1などの記号は、図による。
 (2) 鑄物の投影面積とは、鑄造し鑄造品の外周内投影面積を示す。
 (3) ソリ公差は含まれません。必ず現物をご購入の上ご確認下さい。

アルミ押出材

JIS H 4100 : 2006 特殊級

断面寸法の許容差



単位：mm

外接円の直径 (14)	指定箇所寸法	許容差 (15)								許容差	
		金属部 (16) (17) (75%以上が金属で占められている箇所)		空間部 (75%未満が金属で占められている箇所) C1 又は Ce (18)							
		右の欄以外の金属部 A1 A2	中空部の壁面の厚さ (19) B	指定箇所と足の根本との距離 a (20)							
				5を超え 15以下	15を超え 30以下	30を超え 60以下	60を超え 100以下	100を超え 150以下	150を超え 200以下		
	合金グループ	5056, 6063	5056, 6063	5056, 6063	5056, 6063	5056, 6063	5056, 6063	5056, 6063	5056, 6063	5056, 6063	
250以下	3.2 以下	±0.15	±10% ただし、 最大値±1.50 最小値±0.25	±0.25	±0.30						±0.25
	3.2 を超え 6.3 以下	±0.18		±0.30	±0.36	±0.41					±0.30
	6.3 を超え 12.5 以下	±0.20		±0.36	±0.41	±0.46	±0.50				±0.36
	12.5 を超え 20.0 以下	±0.23		±0.41	±0.46	±0.50	±0.56				±0.41
	20.0 を超え 25.0 以下	±0.25		±0.46	±0.50	±0.56	±0.64	±0.76			±0.46
	25.0 を超え 40.0 以下	±0.30		±0.54	±0.58	±0.66	±0.76	±0.88			±0.54
	40.0 を超え 50.0 以下	±0.36		±0.60	±0.66	±0.78	±0.92	±1.05	±1.25		±0.60
	50.0 を超え 100.0 以下	±0.60		±0.86	±0.96	±1.20	±1.45	±1.70	±2.05		±0.86
	100.0 を超え 150.0 以下	±0.86		±1.10	±1.25	±1.65	±2.00	±2.40	±2.80		±1.10
150.0 を超え 200.0 以下	±1.10	±1.35	±1.55	±2.10	±2.50	±3.05	±3.55		±1.35		
200.0 を超え 250.0 以下	±1.35	±1.65	±1.90	±2.50	±3.05	±3.70	±4.30		±1.65		

■ 規定範囲外の寸法のもの許容差は、受渡当事者間の協定による。
 ■ () 注記の詳細は JIS 本体規格をご覧ください。

アルミ板厚

JIS H 4000 : 2014

単位：mm

厚さ	幅	許容差			
		450以下	450を超え900以下	900を超え1400以下	1400を超え1800以下
0.90 を超え 1.1 以下		±0.05	±0.06	±0.08	±0.10
1.1 // 1.7 //		±0.06	±0.08	±0.10	±0.13
1.7 // 1.9 //		±0.06	±0.08	±0.10	±0.15
1.9 // 2.4 //		±0.08	±0.08	±0.10	±0.15
2.4 // 2.7 //		±0.09	±0.10	±0.13	±0.18
2.7 // 3.6 //		±0.11	±0.11	±0.13	±0.18
3.6 // 4.5 //		±0.15	±0.15	±0.20	±0.23
4.5 // 5.0 //		±0.18	±0.18	±0.23	±0.28
5.0 // 6.5 //		±0.23	±0.23	±0.28	±0.33
6.5 // 8.0 //		±0.33	±0.33	±0.33	±0.38
8.0 // 11 //		±0.48	±0.48	±0.48	±0.48

■ 規定範囲外の寸法のもの許容差は、受渡当事者間の協定による。