

## 加工寸法の許容差

### 1. 削り加工寸法の普通許容差



当社では、お客様より特に指示がない場合、許容差はJIS規格：中級（2級）に沿い製作しております。詳細は以下のとおりです。

#### ①面取り部分をのぞく長さ寸法に対する許容差

等級	基準寸法の区分						
	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
精級	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5
<b>中級</b>	<b>±0.1</b>	<b>±0.1</b>	<b>±0.2</b>	<b>±0.3</b>	<b>±0.5</b>	<b>±0.8</b>	<b>±1.2</b>
粗級	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
極粗級	—	±0.5	±1	±1.5	±2.5	±4	±6

#### ②面取り部分の長さ寸法に対する許容差（単位mm）

等級	基準寸法の区分		
	0.5以上 3以下	3を超え 6以下	6を超えるもの
精級	±0.2	±0.5	±1
<b>中級</b>			
粗級	±0.4	±1	±2
超粗級			

#### ③角度寸法の許容差（単位mm）

等級	対象とする角度の短い方の辺の長と（単位mm）の区分				
	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

精級	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'
中級					
粗級	±1°30'	±1°	±30'	±15'	±10'
超粗級	±3°	±2°	±1°	±30'	±20'

## 2. 下穴内径寸法



当社では、お客様より特に指示がない場合、許容差はJIS規格：中級（2級）に沿って製作しております。

成型時インサートを使用し内径指示を当社に出さない場合、金型ピン寸法は下記"min"を参考にしてください。

### メートル並目ねじ

呼び	2級めねじ内径	
	max	min
M1×0.25	0.785	0.729
M1.1×0.25	0.885	0.829
M1.2×0.25	0.985	0.929
M1.4×0.3	1.142	1.075
M1.6×0.35	1.321	1.221
M1.7×0.35	1.421	1.321
M1.8×0.35	1.521	1.421
M2.0×0.4	1.679	1.567
M2.2×0.45	1.839	1.713
M2.3×0.4	1.979	1.867
M2.5×0.45	2.138	2.013
M2.6×0.45	2.238	2.113
M3×0.5	2.599	2.459
※M3×0.6	2.440	2.280

呼び	2級めねじ内径	
	max	min
M3.5×0.6	3.010	2.850
M4×0.7	3.422	3.242
※M4×0.75	3.326	3.106
M4.5×0.75	3.878	3.688
M5×0.8	4.334	4.134
※M5×0.9	4.170	3.930
M6×1.0	5.153	4.917
M7×1.0	6.153	5.917
M8×1.25	6.912	6.647
M9×1.25	7.912	7.647
M10×1.5	8.676	8.376
M11×1.5	9.676	9.376
M12×1.75	10.441	10.106
M14×2.0	12.210	11.835
M16×2.0	14.210	13.835
M18×2.5	15.744	15.294
M20×2.5	17.744	17.294