

金属プレス加工品、金属板せん断加工品の普通公差

1. 金属プレス加工品の普通寸法公差 JIS B 0408 (1991)

表 1 打抜きの普通寸法許容差

単位：mm

基準寸法の区分	等 級		
	A 級	B 級	C 級
6 以下	± 0.05	± 0.1	± 0.3
6 を超え 30 以下	± 0.1	± 0.2	± 0.5
30 を超え 120 以下	± 0.15	± 0.3	± 0.8
120 を超え 400 以下	± 0.2	± 0.5	± 1.2
400 を超え 1000 以下	± 0.3	± 0.8	± 2
1000 を超え 2000 以下	± 0.5	± 1.2	± 3

表 2 曲げ及び絞りの普通寸法許容差

単位：mm

基準寸法の区分	等 級		
	A 級	B 級	C 級
6 以下	± 0.1	± 0.3	± 0.5
6 を超え 30 以下	± 0.2	± 0.5	± 1
30 を超え 120 以下	± 0.3	± 0.8	± 1.5
120 を超え 400 以下	± 0.5	± 1.2	± 2.5
400 を超え 1000 以下	± 0.8	± 2	± 4
1000 を超え 2000 以下	± 1.2	± 3	± 6

備考 A 級、B 級及び C 級は、それぞれ JIS B 0405 の公差等級 f、m 及び c に相当する。

備考 A 級、B 級及び C 級は、それぞれ JIS B 0405 の公差等級 m、c 及び v に相当する。

2. 金属板せん断加工品の普通公差 JIS B 0410 (1991)

表 1 切断幅の普通寸法許容差

単位：mm

基準寸法の区分	板厚 (t) の区分							
	t ≤ 1.6		1.6 < t ≤ 3		3 < t ≤ 6		6 < t ≤ 12	
	等 級							
	A 級	B 級	A 級	B 級	A 級	B 級	A 級	B 級
30 以下	± 0.1	± 0.3	—	—	—	—	—	—
30 を超え 120 以下	± 0.2	± 0.5	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	—	± 1.5
120 を超え 400 以下	± 0.3	± 0.8	± 0.4	± 0.8	± 1	± 1.5	—	± 2
400 を超え 1000 以下	± 0.5	± 1	± 0.5	± 1.2	± 1.5	± 2	—	± 2.5
1000 を超え 2000 以下	± 0.8	± 1.5	± 0.8	± 2	± 2	± 3	—	± 3
2000 を超え 4000 以下	± 1.2	± 2	± 1.2	± 2.5	± 3	± 4	—	± 4

表 2 真直度の普通公差

単位：mm

切断長さの呼び寸法の区分	板厚 (t) の区分							
	t ≤ 1.6		1.6 < t ≤ 3		3 < t ≤ 6		6 < t ≤ 12	
	等 級							
	A 級	B 級	A 級	B 級	A 級	B 級	A 級	B 級
30 以下	0.1	0.2	—	—	—	—	—	—
30 を超え 120 以下	0.2	0.3	0.2	0.3	0.5	0.8	—	1.5
120 を超え 400 以下	0.3	0.5	0.3	0.5	0.8	1.5	—	2
400 を超え 1000 以下	0.5	0.8	0.5	1	1.5	2	—	3
1000 を超え 2000 以下	0.8	1.2	0.8	1.5	2	3	—	4
2000 を超え 4000 以下	1.2	2	1.2	2.5	3	5	—	6

表 3 直角度の普通公差

単位：mm

短辺の呼び長さの区分	板厚 (t) の区分					
	t ≤ 3		3 < t ≤ 6		6 < t ≤ 12	
	等 級					
	A 級	B 級	A 級	B 級	A 級	B 級
30 以下	—	—	—	—	—	—
30 を超え 120 以下	0.3	0.5	0.5	0.8	—	1.5
120 を超え 400 以下	0.8	1.2	1	1.5	—	2
400 を超え 1000 以下	1.5	3	2	3	—	3
1000 を超え 2000 以下	3	6	4	6	—	6
2000 を超え 4000 以下	6	10	6	10	—	10