

JIS
B 0403
(1995)

鑄造品一寸法公差方式及び削り代方式

1. 適用範囲

この規格は、鑄造品の寸法に対する公差方式及び要求する削り代方式について規定し、金属及びそれらの合金を種々の方式で鑄造した鑄造品の寸法に適用する。

この規格は、図面に一括して指示する鑄造品の普通寸法公差（以下、普通公差という。）の等級及び要求する削り代、並びに特定の寸法の後に続けて直接指示する個々の公差等級及び要求する削り代の両方に適用する。

この規格は、鑄造工場が模型 (pattern equipment) 又は金型を準備する場合、又はその準備に対して責任を負う場合に適用する。

5. 公差等級

CT1~CT16で表示する16等級とする(表1参照)。普通公差がふさわしくない寸法に対しては、個々の公差を割り当てる。

表1 鑄造品の寸法公差

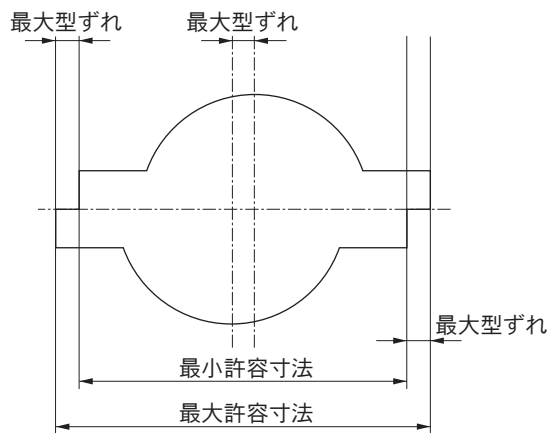
単位：mm

鑄放し鑄造品の 基準寸法		全鑄造公差 ⁽¹⁾															
		鑄造公差等級CT ⁽²⁾ ⁽³⁾															
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13 ⁽³⁾	14 ⁽⁴⁾	15 ⁽⁴⁾	16 ⁽⁴⁾ ⁽⁵⁾
—	10	0.09	0.13	0.18	0.26	0.36	0.52	0.74	1	1.5	2	2.8	4.2	—	—	—	—
10	16	0.1	0.14	0.2	0.28	0.38	0.54	0.78	1.1	1.6	2.2	3	4.4	—	—	—	—
16	25	0.11	0.15	0.22	0.3	0.42	0.58	0.82	1.2	1.7	2.4	3.2	4.6	6	8	10	12
25	40	0.12	0.17	0.24	0.32	0.46	0.64	0.9	1.3	1.8	2.6	3.6	5	7	9	11	14
40	63	0.13	0.18	0.26	0.36	0.5	0.7	1	1.4	2	2.8	4	5.6	8	10	12	16
63	100	0.14	0.2	0.28	0.4	0.56	0.78	1.1	1.6	2.2	3.2	4.4	6	9	11	14	18
100	160	0.15	0.22	0.3	0.44	0.62	0.88	1.2	1.8	2.5	3.6	5	7	10	12	16	20
160	250		0.24	0.34	0.5	0.7	1	1.4	2	2.8	4	5.6	8	11	14	18	22
250	400			0.4	0.56	0.78	1.1	1.6	2.2	3.2	4.4	6.2	9	12	16	20	25
400	630				0.64	0.9	1.2	1.8	2.6	3.6	5	7	10	14	18	22	28
630	1,000					1	1.4	2	2.8	4	6	8	11	16	20	25	32
1,000	1,600						1.6	2.2	3.2	4.6	7	9	13	18	23	29	37
1,600	2,500							2.6	3.8	5.4	8	10	15	21	26	33	42
2,500	4,000								4.4	6.2	9	12	17	24	30	38	49
4,000	6,300									7	10	14	20	28	35	44	56
6,300	10,000										11	16	23	32	40	50	64

6. 型ずれ

特に指定のある場合を除いて、型ずれは、表1に示す公差内になければならない(図4参照)。型ずれの最大値を更に制限する場合には、図面上にその最大値を指示する。

図4 最大型ずれ



7. 肉厚

特に指定がある場合を除いて、公差等級CT1~CT15における肉厚の寸法公差は、他の部分に適用する公差等級よりも1等級大きい公差とする。例えば、図面上の寸法公差がCT10であるならば、肉厚の公差はCT11とする。