

公 表

第 64 回技能五輪全国大会「機械組立て」職種

寸法に関する普通公差（JIS B 0405-1991 より抜粋）

注)「機械組立て」職種では普通公差として下表に示す公差等級 f(精級)を適用します。

注) ネジ穴、キリ穴および加工穴の位置寸法に対する許容差は下表に示す公差等級 f(精級)は適用せず、基準寸法 ± 0.4 が適用されます。

注) 加工部品（部品 01-01～01-09）における普通公差は、下表に示す公差等級 f(精級)は適用せず、基準寸法 ± 0.4 が適用されます。

付表 1 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 を越え 6 以下	6 を越え 30 以下	30 を越え 120 以下	120 を越え 400 以下
		許容差				
f	精級	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15	± 0.2
m	中級	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5
c	粗級	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2
v	極粗級	—	± 0.5	± 1	± 1.5	± 2.5

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。

付表 2 面取り部分の長さ寸法（かどの丸みおよびかどの面取り寸法）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 を越え 6 以下	6 を越え 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。

付表 3 角度寸法の許容差

公差等級		対象とする角度の短いほうの辺の長さ(単位：mm)の区分				
記号	説明	10 以下	10 を越え 50 以下	50 を越え 120 以下	120 を越え 400 以下	400 を越え るもの
		許容差				
f	精級	$\pm 1^{\circ}$	$\pm 30'$	$\pm 20'$	$\pm 10'$	$\pm 5'$
m	中級					
c	粗級	$\pm 1^{\circ} 30'$	$\pm 1^{\circ}$	$\pm 30'$	$\pm 15'$	$\pm 10'$
v	極粗級	$\pm 3^{\circ}$	$\pm 2^{\circ}$	$\pm 1^{\circ}$	$\pm 30'$	$\pm 20'$