

## 寸法許容差表

単位:mm

径、辺または対辺距離、厚さおよび幅	許容差の等級											
	7級 (h7)	8級 (h8)	9級 (h9)	10級 (h10)	11級 (h11)	12級 (h12)	13級 (h13)	14級 (h14)	15級 (h15)	16級 (h16)	17級 (h17)	18級 (h18)
3以下	0 -0.010	0 -0.014	0 -0.025	0 -0.040	0 -0.060	0 -0.10	0 -0.14	0 -0.25	0 -0.40	0 -0.60	0 -1.00	0 -1.40
3を超え 6以下	0 -0.012	0 -0.018	0 -0.030	0 -0.048	0 -0.075	0 -0.12	0 -0.18	0 -0.30	0 -0.48	0 -0.75	0 -1.20	0 -1.80
6を超え 10以下	0 -0.015	0 -0.022	0 -0.036	0 -0.058	0 -0.090	0 -0.15	0 -0.22	0 -0.36	0 -0.58	0 -0.90	0 -1.50	0 -2.20
10を超え 18以下	0 -0.018	0 -0.027	0 -0.043	0 -0.070	0 -0.110	0 -0.18	0 -0.27	0 -0.43	0 -0.70	0 -1.10	0 -1.80	0 -2.70
18を超え 30以下	0 -0.021	0 -0.033	0 -0.052	0 -0.084	0 -0.013	0 -0.21	0 -0.33	0 -0.52	0 -0.84	0 -1.30	0 -2.10	0 -3.30
30を超え 50以下	0 -0.025	0 -0.039	0 -0.062	0 -0.100	0 -0.160	0 -0.25	0 -0.39	0 -0.62	0 -1.00	0 -1.60	0 -2.50	0 -3.90
50を超え 80以下	0 -0.030	0 -0.046	0 -0.074	0 -0.120	0 -0.190	0 -0.30	0 -0.46	0 -0.74	0 -1.20	0 -1.90	0 -3.00	0 -4.60
80を超え 120以下	0 -0.035	0 -0.054	0 -0.087	0 -0.140	0 -0.220	0 -0.35	0 -0.54	0 -0.87	0 -1.40	0 -2.20	0 -3.50	0 -5.40

## 備考

1. 扁径差または偏差は、許容差の30%以下とする。ただし、平鋼の偏差については、受渡当事者間の協定による。
2. 括弧内はJIS B 0401による。
3. 注文書の指定により、上表のマイナスで示されている数値を全許容差範囲として、その数値をプラス側とマイナス側に分けることができる。
4. 冷間加工後、熱処理、酸洗を施した棒の許容差は、上表の緩い等級の許容差の2倍とする。
5. 許容差の等級14級～18級は、基準寸法1mm以下には適用しない。