

UNCONTROLLED

KES

普通寸法許容差

(鋳鉄品の鋳造加工)

04. (数 量)

052.721

(1974)

1. 適用範囲 鋳鉄品の長さ・肉厚の普通寸法許容差は この標準による。

ただし、つぎの場合は この標準を適用しない。

- (1) ショウプロセス および ろう型などの 精密鋳造による鋳鉄品。
- (2) 別の規格・標準 または 客先の指定で 寸法許容差が規定されているとき。
- (3) 特別に、図面に 寸法許容差が指定されているとき。
- (4) 特に、技術上の根拠のあるとき (鋳造欠陥対策上 必要な方案上の形状修正を含む)。

2. 寸法許容差 つぎによる。なお、等級精・並・粗の適用は 原則として 表 3 によるが、その適用に当っては 設計担当部門は 必ず 製造担当部門と協議の上 等級を決定すること。

2.1 長さの寸法許容差 表 1 による。

表 1

単位 mm			
等級 \ 呼び寸法の区分	500 未満	500 以上 1000 未満	1000 以上 1500 未満
精	±1.5	±2.0	—
並	±2.0		—
粗	±2.5	±3.0	±3.5

備考 1. 寸法許容差には KES 04.052.722 (鋳鉄品の抜けこう配) の許容値を 加算することができる。

2. 呼び寸法は 加工基準 (点、線、面) からの寸法をいう。

ただし、円は中心からの寸法 (半径) をいう。

3. 表中以外の 呼び寸法の寸法許容差は 設計・製造担当部門で協議して決めるものとする。

4. 機能上、寸法許容差が表ほど要求されないときは、別途協議の上 表によらないことができる。

2.2 肉厚の寸法許容差 表 2 による。

表 2

単位 mm		
等級 \ 呼び寸法の区分 鋳鉄品の最大寸法区分	5 以上	
精	±1.5	
並	±2.0	
粗	±2.5	

備考 1. 寸法許容差には KES 04.052.722 (鋳鉄品の抜けこう配) の許容値を 加算することができる。

KES

普通寸法許容差

(鋳鉄品の鋳造加工)

04. (数 量)

052. 721

(1974)

1. 適用範囲 鋳鉄品の長さ・肉厚の普通寸法許容差は この標準による。
 ただし、つぎの場合は この標準を適用しない。
- (1) ショウプロセス および ろう型などの 精密鋳造による鋳鉄品。
 - (2) 別の規格・標準 または 客先の指定で 寸法許容差が規定されているとき。
 - (3) 特別に、図面に 寸法許容差が指定されているとき。
 - (4) 特に、技術上の根拠のあるとき（鋳造欠陥対策上 必要な方案上の形状修正を含む）。
2. 寸法許容差 つぎによる。なお、等級精・並・粗の適用は 原則として 表 3 によるが、その適用に当っては 設計担当部門は 必ず 製造担当部門と協議の上 等級を決定すること。
- 2.1 長さの寸法許容差 表 1 による。

表 1

		単位 mm		
等級	呼び寸法の区分	500 未満	500 以上 1000 未満	1000 以上 1500 未満
	精	± 1.5	± 2.0	—
	並	± 2.0		—
	粗	± 2.5	± 3.0	± 3.5

備考 1. 寸法許容差には KES 04.052.722 (鋳鉄品の抜けこう配) の許容値を 加算することができる。

2. 呼び寸法は 加工基準（点・線・面）からの寸法をいう。
 ただし、円は中心からの寸法（半径）をいう。
3. 表中以外の 呼び寸法の寸法許容差は 設計・製造担当部門で協議して決めるものとする。
4. 機能上、寸法許容差が表ほど要求されないときは、別途協議の上 表によらないことができる。

2.2 肉厚の寸法許容差 表 2 による。

表 2

		単位 mm
等級	呼び寸法の区分 鋳鉄品 の最大寸法区分	5 以上
	1500 未満	± 1.5
		± 2.0
		± 2.5

備考 1. 寸法許容差には KES 04.052.722 (鋳鉄品の抜けこう配) の許容値を 加算することができる。