

金属焼結品普通許容差

Permissible Deviations in Dimensions without
Tolerance Indication for Metallic Sintered Products

1. 適用範囲 この規格は、金属焼結品のうち、焼結機械部品及び焼結含油軸受の加工寸法⁽¹⁾に適用する普通許容差について規定する。

注⁽¹⁾ 金属焼結品特有の加工法以外の加工、例えば、削り加工などによる加工は除く。

備考1. 普通許容差は、仕様書、図面などにおいて機能上特別な精度が要求されない寸法について、許容差を個々には記入しないで一括して指示する場合に適用する。

2. 普通許容差の指示は、次の(1)又は(2)のいずれかによる。

(1) 各寸法の区分に対する数値の表

(2) 規格番号及び等級

例：JIS B 0411，精級

関連規格：JIS B 0404 寸法の普通許容差の通則

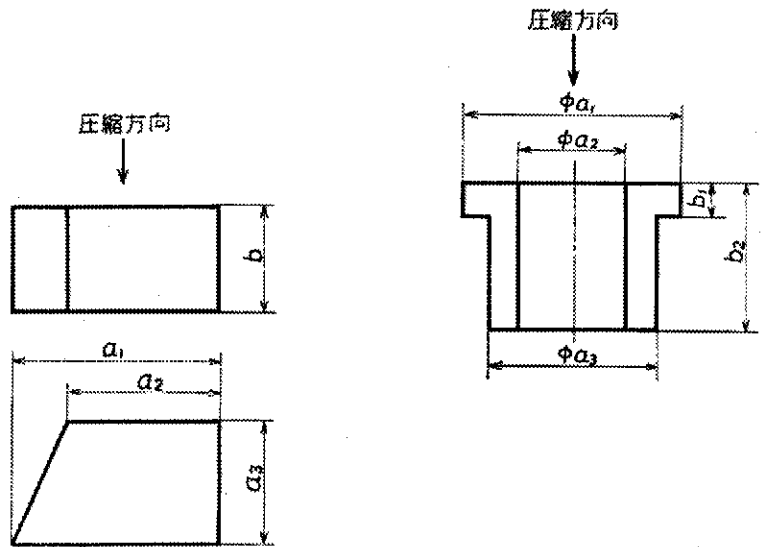
ISO 2768 Permissible machining variations in dimensions without tolerance indication

2. 用語の意味 この規格で用いる主な用語の意味は、次による。

(1) 幅 粉末を圧縮成形するときの圧縮方向に直角な方向の寸法。図1のaで示す。

(2) 高さ 粉末を成形するときの圧縮方向に平行な寸法。図1のbで示す。

図 1



3. 等級 普通許容差の等級は、精級、中級及び並級の3等級とする。

4. 普通許容差

4.1 幅の普通許容差 幅の普通許容差は、表1による。

表 1

単位 mm			
等級	精級	中級	並級
寸法の区分			
6 以下	± 0.05	± 0.1	± 0.2
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 315 以下	± 0.2	± 0.5	± 1.2

参考 精級、中級及び並級の数値は、それぞれ ISO 2768 (Permissible machining variations in dimensions without tolerance indication) の Fine series, Medium series 及び Coarse series に一致している。

4.2 高さの普通許容差 高さの普通許容差は、表2による。

表 2

単位 mm			
等級	精級	中級	並級
寸法の区分			
6 以下	± 0.1	± 0.2	± 0.6
6 を超え 30 以下	± 0.2	± 0.5	± 1
30 を超え 120 以下	± 0.3	± 0.8	± 1.8

機械要素部会 普通精度（焼結合金製品）専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	渡 辺 侑 尚	早稲田大学鋳物研究所
	谷 内 剛	東京都立工業技術センター
	村 田 輝 史	通商産業省機械情報産業局
	若曾根 和 之	工業技術院標準部
	渡 辺 昭 俊	横浜国立大学工学部
	荒 川 靖	東京芝浦電気株式会社横浜金属工場
	井 上 卓 也	日立粉末冶金株式会社松戸工場
	田 端 孝 章	東京焼結金属株式会社技術部
	中 川 真 澄	日本粉末冶金工業会
	本 吉 健 也	住友電気工業株式会社粉末合金事業部
	室 橋 幹 男	三菱金属株式会社粉末合金部
	射 場 祥 夫	トヨタ自動車工業株式会社技術管理部
	鎌 田 充 也	株式会社日立製作所生産技術研究所
	鈴 本 作 良	社団法人日本自動車部品工業会
	西 村 開 吉	三菱重工業株式会社技術管理部
	宮 内 正 夫	社団法人日本電機工業会
	山 田 豊	株式会社リコー複写機事業部
(専門委員)	田 島 政 男	工業技術院標準部
(事務局)	高 橋 和 敬	工業技術院標準部機械規格課