

■みがき棒鋼の製品寸法許容差

(JIS G 3123) 単位：mm

許容差の等級 径・辺・ 対辺距離・厚さ・巾	許容差の等級							
	6級 (h6)	7級 (h7)	8級 (h8)	9級 (h9)	10級 (h10)	11級 (h11)	12級 (h12)	13級 (h13)
3以下	0 -0.006	0 -0.010	0 -0.014	0 -0.025	0 -0.040	0 -0.060	0 -0.10	0 -0.14
3を超え 6以下	0 -0.008	0 -0.012	0 -0.018	0 -0.030	0 -0.048	0 -0.075	0 -0.12	0 -0.18
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
10を超え 18以下	—	0 -0.018	0 -0.027	0 -0.043	0 -0.070	0 -0.11	0 -0.18	0 -0.27
18を超え 30以下	—	0 -0.021	0 -0.033	0 -0.052	0 -0.084	0 -0.13	0 -0.21	0 -0.33
30を超え 50以下	—	0 -0.025	0 -0.039	0 -0.062	0 -0.100	0 -0.16	0 -0.25	0 -0.39
50を超え 80以下	—	0 -0.030	0 -0.046	0 -0.074	0 -0.12	0 -0.19	0 -0.30	0 -0.46
80を超え 120以下	—	0 -0.035	0 -0.054	0 -0.087	0 -0.14	0 -0.22	0 -0.35	0 -0.54
120を超え 180以下	—	—	—	—	—	—	0 -0.40	0 -0.63

備考 1.偏径差又は偏差は、許容差の30%以下とする。
2.括弧内は、JIS B 0401（寸法公差及びはめあい）による。

■許容差の等級の摘要

(JIS G 3123)

形状及び加工方法	丸			角	六角	平
	研削	引抜き	切削			
許容差の等級	6級・7級 8級・9級	8級・9級 10級	11級・12級 13級	10級・11級	11級・12級	12級・13級

備考 仕上加工上、適用が困難なみがき棒鋼については、
受渡し当事者間の協定によって、等級を用いることができる。