

# JIS

## 製図—幾何公差表示方式— 最大実体公差方式及び最小実体公差方式

JIS B 0023-1996

(2005 確認)

平成 8 年 1 月 1 日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

著作権法により無断での複製、転載等は禁止されております。

---

主務大臣：通商産業大臣 制定：昭和59.2.1 改正：平成8.1.1

官報公示：平成8.1.4

原案作成協力者：財団法人 日本規格協会

審議部会：日本工業標準調査会 機械要素部会（部会長 吉本 勇）

この規格についての意見又は質問は、経済産業省 産業技術環境局標準課 産業基盤標準化推進室（☎100-8901 東京都千代田区霞が関1丁目3-1）へ連絡してください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第15条の規定によって、少なくとも5年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

製図—幾何公差表示方式—  
最大実体公差方式及び最小実体公差方式

B 0023-1996

Technical drawings—Geometrical tolerancing—  
Maximum material requirement and least material requirement

## 日本工業規格としてのまえがき

この規格は、1988年第1版として発行されたISO 2692(Technical drawings—Geometrical tolerancing—Maximum material principle)及び1992年に発行されたISO 2692 追加版1(Technical drawings—Geometrical tolerancing—Maximum material principle Amendment 1: Least material requirement)を翻訳して、前者を第1部、後者を第2部とし、技術的内容を変更することなく作成した日本工業規格である。

なお、この規格の中で側線(点線)を施してある箇所は、原国際規格の規定内容を変更した事項又は原国際規格にはない事項である。

## 第1部 最大実体公差方式

## 0. 序文

0.1 二つのフランジのボルト穴とそれらを締め付けるボルトとのように、部品の組立は、互いにはめ合わされる形体の実寸法と実際の幾何偏差との間の関係に依存する。

組み付ける形体のそれぞれがその最大実体寸法(例えば、最大許容限界寸法の軸及び最小許容限界寸法の穴)であり、かつ、それらの幾何偏差(例えば、位置偏差)も最大であるときに、組立すきまは最小になる。

組み付けられた形体の実寸法がそれらの最大実体寸法から最も離れ(例えば、最小許容限界寸法の軸及び最大許容限界寸法の穴)、かつ、それらの幾何偏差(例えば、位置偏差)がゼロのときに、組立すきまは最大になる。

以上から、はまり合う部品の実寸法が両許容限界寸法内で、それらの最大実体寸法にない場合には、指示した幾何公差を増加させても組立に支障をきたすことはない。

これを“最大実体公差方式”といい、記号Ⓜによって図面上に指示する。

この規格の中の図は、最大実体公差方式の理解を助けるためにだけ示すものであり、寸法及び公差の値は、説明の目的のためにだけ示してある。

さらに、簡略化のために、図示例は単純形状を用いている。

0.2 この規格のすべての図は、統一するために、第三角法で示す。

参考 ISO 2692では、すべての図を第一角法で示している。

第一角法による場合にも、規定された原則を損なうことなく、そのまま使用できるものと理解するのがよい。

幾何公差表示方式に使用する記号(字体及び寸法)の一義性を図るために、ISO 7083を参照されたい。

参考 ISO 7083の内容については、JIS B 0021を参照のこと。