

JIS

鋳造品一寸法公差方式及び削り代方式

JIS B 0403-1995

(2005 確認)

平成 7 年 2 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 62.3.1 改正：平成 7.2.1

官 報 公 示：平成 7.2.1

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。

鑄造品一寸法公差方式及び
削り代方式

B 0403-1995

Castings—System of dimensional tolerances and machining allowances

日本工業規格としてのまえがき

この規格は、1994年第2版として発行されたISO 8062 (Castings — System of dimensional tolerances and machining allowances) を翻訳し、技術的内容及び規格票の様式を変更することなく作成した部分と、従来から鑄造材料別に規定して運用してきた幾つかの鑄造品の普通公差に関する日本工業規格の規定内容の一部を我が国の実情に即して変更した**附属書1**～**4**の部分とからなる日本工業規格である。

なお、この規格の中で側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。

序文 この規格は、金属及びそれらの合金の鑄造品に対する寸法公差方式及び削り代方式に関するものである。

鑄造品に対して指定する寸法公差は、鑄造方法によって決定することができる。したがって、鑄造品の設計又は注文の最終決定をする前に、受渡当事者間で次の事項について協議することが望ましい。

- a) 計画している鑄造品の設計と要求する寸法精度
- b) 削り加工についての要求事項
- c) 鑄造方法
- d) 鑄造する鑄造品の数量
- e) 必要とする鑄造設備
- f) 特別な要求事項、例えば、データムターゲット方式、個々に指示する寸法公差、幾何公差、すみ肉半径の公差及び個々の削り代。

参考 データム及びデータムターゲット方式については、**JIS B 0022** (幾何公差のためのデータム) 参照。

- g) 他の規格が鑄造品に対してより適している場合。

なお、鑄造品の寸法精度は、種々の製造要因に関係しているので、種々の鑄造方法及び金属に対して達成できる公差等級を次の二つの場合について**附属書A**に示す。

- a) 長期間又は大量に製造する場合。この場合には、鑄造設備の開発、調整及び保守・点検によって、小さい寸法公差にすることができる。
- b) 短期間又は1回限りの製造をする場合。

要求する削り代の等級については、**附属書B**に示す。

1. 適用範囲 この規格は、鑄造品の寸法に対する公差方式及び要求する削り代方式について規定し、金属及びそれらの合金を種々の方法で鑄造した鑄造品の寸法に適用する [序文 g) 及び5. についても参照]。

この規格は、図面に一括して指示する鑄造品の普通寸法公差 (以下、普通公差という。) の等級及び要求する削り代、並びに特定の寸法の後に続けて直接指示する個々の公差等級及び要求する削り代の両方に適用する (12. 参照)。

この規格は、鑄造工場が模型 (pattern equipment) 又は金型を準備する場合、又はその準備に対して責任を負う場