

鑄造品の寸法公差

単位: mm

鑄放し鑄造品の基準寸法		全鑄造公差															
を 超え	以下	鑄造公差等級 CT*1															
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14*2	15*2	16*2*3
—	10	0.09	0.13	0.18	0.26	0.36	0.52	0.74	1	1.5	2	2.8	4.2	—	—	—	—
10	16	0.1	0.14	0.2	0.28	0.38	0.54	0.78	1.1	1.6	2.2	3	4.4	—	—	—	—
16	25	0.11	0.15	0.22	0.3	0.42	0.58	0.82	1.2	1.7	2.4	3.2	4.6	6	8	10	12
25	40	0.12	0.17	0.24	0.32	0.46	0.64	0.9	1.3	1.8	2.6	3.6	5	7	9	11	14
40	63	0.13	0.18	0.26	0.36	0.5	0.7	1	1.4	2	2.8	4	5.6	8	10	12	16
63	100	0.14	0.2	0.28	0.4	0.56	0.78	1.1	1.6	2.2	3.2	4.4	6	9	11	14	18
100	160	0.15	0.22	0.3	0.44	0.62	0.88	1.2	1.8	2.5	3.6	5	7	10	12	16	20
160	250		0.24	0.34	0.5	0.7	1	1.4	2	2.8	4	5.6	8	11	14	18	22
250	400			0.4	0.56	0.78	1.1	1.6	2.2	3.2	4.4	6.2	9	12	16	20	25
400	630				0.64	0.9	1.2	1.8	2.6	3.6	5	7	10	14	18	22	28
630	1000					1	1.4	2	2.8	4	6	8	11	16	20	25	32
1000	1600						1.6	2.2	3.2	4.6	7	9	13	18	23	29	37
1600	2500							2.6	3.8	5.4	8	10	15	21	26	33	42
2500	4000								4.4	6.2	9	12	17	24	30	38	49
4000	6300									7	10	14	20	28	35	44	56
6300	10000										11	16	23	32	40	50	64

備考 *1 公差等級CT1~CT15における肉厚に対して、1等級大きい公差等級を適用する。

*2 16mmまでの寸法に対してCT13~CT16までの普通公差は適用しないので、これらの寸法には、個々の公差を指示する。

*3 等級CT16は、一般にCT15を指示した鑄造品の肉厚に対してだけ適用する。

長期間製造する鑄放し鑄造品に対する公差等級

鑄造方法	公差等級 CT								
	鑄鋼	ねずみ鑄鉄	可鍛鑄鉄	球状黒鉛鑄鉄	銅合金	亜鉛合金	軽金属	ニッケル基合金	コバルト基合金
砂型鑄造手始め	11 - 14	11 - 14	11 - 14	11 - 14	10 - 13	10 - 13	9 - 12	11 - 14	11 - 14
砂型鑄造機械込め及びシェルモールド	8 - 12	8 - 12	8 - 12	8 - 12	8 - 10	8 - 10	7 - 9	8 - 12	8 - 12

短期間又は1回限り製造する鑄放し鑄造品に対する公差等級

鑄造方法	鑄型材料	公差等級 CT							
		鑄鋼	ねずみ鑄鉄	可鍛鑄鉄	球状黒鉛鑄鉄	銅合金	軽金属	ニッケル基合金	コバルト基合金
砂型鑄造手始め	生型	13 - 15	13 - 15	13 - 15	13 - 15	13 - 15	11 - 13	13 - 15	13 - 15
	自硬性鑄型	12 - 14	11 - 13	11 - 13	11 - 13	10 - 12	10 - 12	12 - 14	12 - 14

備考 1 この表に示す公差は、短期間又は1回限り製造する砂型鑄造品で、鑄造品の寸法精度を与える生産要因を十分に解決している場合に、普通に適用する。

2 この表の数値は、一般的に25mmを超える基準寸法に適用する。これより小さい基準寸法に対しては、通常、次のような小さい公差にする。

- a) 基準寸法10mmまで : 3等級小さい公差
- b) 基準寸法10mmを超え16mmまで : 2等級小さい公差
- c) 基準寸法16mmを超え25mmまで : 1等級小さい公差