

1.適用範囲 この規格は、鋳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鋳造した鋳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鋳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、鋳造工場が模型（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合に適用する。

5.公差等級 CT1～CT16で表示する16等級とする（表1参照）。普通公差がふさわしくない寸法に対しては、個々の公差を割り当てる。

表1 鋳造品の寸法公差

単位 mm

鋳造し鋳造品の 規準寸法		全鋳造公差 ⁽¹⁾															
		鋳造公差等級CT ⁽²⁾ ⁽³⁾															
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13 ⁽³⁾	14 ⁽⁴⁾	15 ⁽⁴⁾	16 ⁽⁴⁾ ⁽⁵⁾
—	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	1 000					1	1.4	2	2.8	4	6	8	11	16	20	25	32
1 000	1 600						1.6	2.2	3.2	4.6	7	9	13	18	23	29	37
1 600	2 500							2.6	3.8	5.4	8	10	15	21	26	33	42
2 500	4 000								4.4	6.2	9	12	17	24	30	38	49
4 000	6 300									7	10	14	20	28	35	44	56
6 300	10 000										11	16	23	32	40	50	64

注 ⁽¹⁾ 10.参照

⁽²⁾ 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適用する。（7.参照）

⁽³⁾ 5.参照

⁽⁴⁾ 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。

⁽⁵⁾ 等級CT16には、一般にCT15を指示した鋳造品の肉厚に対してだけ適用する。

7.肉厚 特に指定がある場合を除いて、公差等級CT1～CT15における肉厚の寸法公差は、他の部分に適用する公差等級よりも1等級大きい公差とする。

例えば、図面上の寸法公差がCT10であるならば、肉厚の公差はCT11とする。

10.公差域の位置 公差域は、特に指定がある場合を除いて、鋳造品の規準寸法に対して対称的におかなければならない。すなわち、公差値の $\pm$ を正（+）に、残りの $\pm$ を負（-）におく（図2参照）。しかし、特別な理由で受渡当事者間によって同意されたときには、公差域は非対称的であってもよい。すなわち、正又は負の側のどちらにあってもよい