

普通公差 (樹脂加工)

個々に公差の指示が無い長さ寸法に対する公差

General tolerances(Plasticization) : Tolerances for linear dimensions without individual tolerance indications

主 管：審査部図面審査課、
技術情報管理部技術情報G制 定：2002年 9月 27日
最終改：

1. 制 定 の 目 的 この規格は、機能上特別な精度を必要としない寸法の公差に関する基準を設定して、製図の合理化をはかると共に、設計・製造・検査にわたる共通の解釈を確立して、生産の合理化に寄与することを目的とする。
2. 適 用 範 囲 この規格は、樹脂加工により得られる長さ寸法において、図面中に個々に公差が指示されていない寸法に適用する公差（以下普通公差という。）について適用する。
3. 普 通 公 差 樹脂部品に適用する普通公差は、加工方法によって表1から表7によるものとする。

注 Aは長さ寸法

1. 射出成形品

表1. キャブ車体樹脂部品-1

単位mm

区分	公差
$A < 5$	± 0.15
$5 < A \leq 20$	± 0.2
$20 < A \leq 45$	± 0.3
$45 < A \leq 70$	± 0.4
$70 < A \leq 100$	± 0.5
$100 < A \leq 200$	± 0.7
$200 < A \leq 350$	± 1.1
$350 < A \leq 500$	± 1.4
$500 < A \leq 800$	± 1.7
$800 < A \leq 1100$	± 2.1
$1100 < A \leq 1500$	± 2.5
$1500 < A \leq 2000$	± 3.0

・キャブ部品一般

表2. キャブ車体樹脂部品-2

単位mm

区分	公差
$A < 10$	± 0.3
$10 \leq A < 20$	± 0.4
$20 \leq A < 50$	± 0.5
$50 \leq A < 100$	± 0.6
$100 \leq A < 150$	± 0.8
$150 \leq A < 200$	± 1.0
$200 \leq A < 300$	± 1.3
$300 \leq A < 400$	± 1.8
$400 \leq A < 500$	± 2.4
$500 \leq$	± 3.2

・INSTRUMENT PANEL

・SIDE DOOR PANEL

表3. エンジン樹脂部品

単位mm

区分	公差
$A < 6$	± 0.2
$6 \leq A < 30$	± 0.5
$30 \leq A < 120$	± 0.8
$120 \leq A < 300$	± 1.1
$300 \leq A < 500$	± 1.5
$500 \leq A < 1000$	± 2.2
$A < 1000$	± 3.0

・CYL HEAD COVER

II. ブロー成形品

表4. 単位mm

区分	公差
$A < 3$	± 0.3
$3 \leq A < 10$	± 0.5
$10 \leq A < 30$	± 0.8
$30 \leq A < 50$	± 1.5
$50 \leq A < 120$	± 2.0
$120 \leq A < 250$	± 2.5
$250 \leq A < 500$	± 3.0
$500 \leq A < 1000$	± 5.0

・INLET PIPE

・INTAKE PIPE

表5. 単位mm

区分	公差
$A < 3$	± 0.7
$3 \leq A < 6$	± 0.8
$6 \leq A < 10$	± 1.0
$10 \leq A < 18$	± 1.2
$18 \leq A < 30$	± 1.6
$30 \leq A < 50$	± 2.0
$50 \leq A < 80$	± 2.5
$80 \leq A < 120$	± 3.0
$120 \leq A < 180$	± 4.0
$180 \leq A < 250$	± 5.0
$250 \leq A < 315$	± 6.0
$315 \leq A < 400$	± 7.0
$400 \leq A < 500$	± 8.0
$500 \leq A$	$\pm 2\%$

・AIR DUCT

III. 圧縮成形品

表6. PPスタンピング材 単位mm

区分	公差
$A < 10$	± 0.5
$10 \leq A < 50$	± 0.7
$50 \leq A < 110$	± 0.8
$110 \leq A < 200$	± 1.0
$200 \leq A < 350$	± 1.5
$350 \leq A < 500$	± 2.0
$500 \leq A < 800$	± 2.5
$800 \leq A < 1100$	± 3.0
$1100 \leq A < 1500$	± 3.5

・エンジンT/M用遮蔽カバー

IV. 注型品

表7. ウレタンフォーム 単位mm

区分	公差
$A < 3$	± 0.4
$3 \leq A < 8$	± 0.5
$8 \leq A < 10$	± 0.6
$10 \leq A < 18$	± 0.8
$18 \leq A < 30$	± 1.0
$30 \leq A < 50$	± 1.5
$50 \leq A < 80$	± 2.0
$80 \leq A < 120$	± 2.5
$120 \leq A < 180$	± 3.0
$180 \leq A < 250$	± 4.0
$250 \leq A < 315$	± 5.0
$315 \leq A < 400$	± 6.0
$400 \leq A < 500$	± 7.0
$500 \leq A$	$\pm 1.5\%$
角度公差	$\pm 2.0^\circ$

4. 図面指示方法

図面への普通公差の指示は図面標題欄の普通公差欄に本規格番号ISA-E-012（必要に応じて表番号も記載）によると記入する。

普通公差以外の公差を適用する場合はその数値を注記又は個々に図面指示するものとする。

5. 付則

5.1 この規格は2002年 10月 10日から施行する。

この規格の制定手順（2002年9月27日改正時）

（立案） 審査部図面審査課、技術情報管理部技術情報G

（審議） 標準化委員会

（決定） 標準化委員会主座 中野 眞