

## 기계가공의 일반공차 (ISO 2768-1 / JIS B 0405)

표 1. 모서리 다듬기를 제외한 선형 치수에 대한 허용 편차

(단위 : mm)

공차 등급		기본 크기 범위에 대한 허용 편차							
호칭	설명	0.5 <sup>a</sup> 이상 3 이하	3을 초과 6 이하	6을 초과 30 이하	30을 초과 120 이하	120 이상 400 이하	400 초과 1000 이하	1000 초과 2000 이하	2000 초과 4000 이하
f	정밀급	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	-
m	중간급	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
c	거친급	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4
v	매우 거친급	-	±0.5	±1	±1.5	±2.5	±4	±6	±8

a \_ 0.5 mm 미만 공칭 크기에 대해서, 편차는 관련 공칭 크기에 근접하게 표시되어야 한다.

표 2. 모서리 다듬기의 허용 편차

(단위 : mm)

공차 등급		기본 크기 범위에 대한 허용 편차		
호칭	설명	0.5 <sup>a</sup> 이상 3 이하	3을 초과 6 이하	6 초과
f	정밀급	±0.2	±0.5	±1
m	중간급			
c	거친급	±0.4	±1	±2
v	매우 거친급			

a \_ 0.5 mm 미만 공칭 크기에 대해서, 편차는 관련 공칭 크기에 근접하게 표시되어야 한다.

표 3. 각도 치수의 허용 편차

공차 등급		짧은 면의 각과 관련된 길이 범위(단위:mm)에 대한 허용 편차				
호칭	설명	10 이하	10을 초과 50 이하	50 초과 120 이하	120 초과 400 이하	400 초과
f	정밀급	±1°	±0° 30'	±0° 20'	±0° 10'	±0° 5'
m	중간급					
c	거친급	±1° 30'	±1°	±0° 30'	±0° 15'	±0° 10'
v	매우 거친급	±3°	±2°	±1°	±0° 30'	±0° 20'



본 문서에는 예기치 못한 오류가 있을 수 있습니다. 참고용으로만 사용해 주십시오.