

# 常用するはめあい軸の寸法許容差

JIS B 0401 1998

単位  $\mu\text{m}$

寸法の区分 (mm)		b	c	d		e			f			g		h				
を 超え	以下	b9	c9	d8	d9	e7	e8	e9	f6	f7	f8	g5	g6	h5	h6	h7	h8	h9
-	3	-140 -165	-60 -85	-20 -34	-45	-24	-28	-39	-12	-16	-20	-6	-8	-4	-6	-10	-14	-25
3	6	-140 -170	-70 -100	-30 -48	-60	-32	-38	-50	-18	-22	-28	-9	-12	-5	-8	-12	-18	-30
6	10	-150 -186	-80 -116	-40 -62	-76	-40	-47	-61	-22	-28	-35	-11	-14	-6	-9	-15	-22	-36
10	14	-150	-95	-50		-32			-16			-6		0				
14	18	-193	-138	-77	-93	-50	-59	-75	-27	-34	-43	-14	-17	-8	-11	-18	-27	-43
18	24	-160	-110	-65		-40			-20			-7		0				
24	30	-212	-162	-98	-117	-61	-73	-92	-33	-41	-53	-16	-20	-9	-13	-21	-33	-52
30	40	-170 -232	-120 -182	-80		-50			-25			-9		0				
40	50	-180 -242	-130 -192	-119	-142	-75	-89	-112	-41	-50	-64	-20	-25	-11	-16	-25	-39	-62
50	65	-190 -264	-140 -214	-100		-60			-30			-10		0				
65	80	-200 -274	-150 -224	-146	-174	-90	-106	-134	-49	-60	-76	-23	-29	-13	-19	-30	-46	-74
80	100	-220 -307	-170 -257	-120		-72			-36			-12		0				
100	120	-240 -327	-180 -267	-174	-207	-107	-126	-159	-58	-71	-90	-27	-34	-15	-22	-35	-54	-87
120	140	-260 -360	-200 -300	-145		-85			-43			-14		0				
140	160	-280 -380	-210 -310	-208	-245	-125	-148	-185	-68	-83	-106	-32	-39	-18	-25	-40	-63	-100
160	180	-310 -410	-230 -330	-170		-100			-50			-15		0				
180	200	-340 -455	-240 -355	-242	-285	-146	-172	-215	-79	-96	-122	-35	-44	-20	-29	-46	-72	-115
200	225	-380 -495	-260 -375	-190		-110			-56			-17		0				
225	250	-420 -535	-280 -395	-271	-320	-162	-191	-240	-88	-108	-137	-40	-49	-23	-32	-52	-81	-130
250	280	-480 -610	-300 -430	-210		-125			-62			-18		0				
280	315	-540 -670	-330 -460	-299	-350	-182	-214	-265	-98	-119	-151	-43	-54	-25	-36	-57	-89	-140
315	355	-600 -740	-360 -500	-230		-135			-68			-20		0				
355	400	-680 -820	-400 -540	-327	-385	-198	-232	-290	-108	-131	-165	-47	-60	-27	-40	-63	-97	-155
400	450	-760 -915	-440 -595	-230		-135			-68			-20		0				
450	500	-840 -995	-480 -635	-327	-385	-198	-232	-290	-108	-131	-165	-47	-60	-27	-40	-63	-97	-155

備考：表中の各段で、上側の数値は上の寸法許容差、下側の数値は下の寸法許容差を示す。  
標準研削品の許容差はh7を適用します。

# 常用するはめあい軸の寸法許容差

JIS B 0401 1998

単位  $\mu\text{m}$

寸法の区分 (mm)		js			k		m		n	p	r	s	t	u	x
を超え	以下	js5	js6	js7	k5	k6	m5	m6	n6	p6	r6	s6	t6	u6	x6
-	3	$\pm 2$	$\pm 3$	$\pm 5$	+4 0	+6	+6 +2	+8	+10 +4	+12 +6	+16 +10	+20 +14	-	+24 +18	+26 +20
3	6	$\pm 2.5$	$\pm 4$	$\pm 6$	+6 +1	+9	+9 +4	+12	+16 +8	+20 +12	+23 +15	+27 +19	-	+31 +23	+36 +28
6	10	$\pm 3$	$\pm 4.5$	$\pm 7.5$	+7 +1	+10	+12 +6	+15	+19 +10	+24 +15	+28 +19	+32 +23	-	+37 +28	+43 +34
10	14	$\pm 4$	$\pm 5.5$	$\pm 9$	+9 +1	+12	+15 +7	+18	+23 +12	+29 +18	+34 +23	+39 +28	-	+44 +33	+51 +40
14	18												-		+56 +45
18	24	$\pm 4.5$	$\pm 6.5$	$\pm 10.5$	+11 +2	+15	+17 +8	+21	+28 +15	+35 +22	+41 +28	+48 +35	-	+54 +41	+67 +54
24	30												+54 +41		+61 +48
30	40	$\pm 5.5$	$\pm 8$	$\pm 12.5$	+13 +2	+18	+20 +9	+25	+33 +17	+42 +26	+50 +34	+59 +43	+64 +48	+76 +60	-
40	50												+70 +54		+86 +70
50	65	$\pm 6.5$	$\pm 9.5$	$\pm 15$	+15 +2	+21	+24 +11	+30	+39 +20	+51 +32	+60 +41	+72 +53	+85 +66	+106 +87	-
65	80										+62 +43	+78 +59	+94 +75	+121 +102	
80	100	$\pm 7.5$	$\pm 11$	$\pm 17.5$	+18 +3	+25	+28 +13	+35	+45 +23	+59 +37	+73 +51	+93 +71	+113 +91	+146 +124	-
100	120										+76 +54	+101 +79	+126 +104	+166 +144	
120	140	$\pm 9$	$\pm 12.5$	$\pm 20$	+21 +3	+28	+33 +15	+40	+52 +27	+68 +43	+88 +63	+117 +92	+147 +122	-	-
140	160										+90 +65	+125 +100	+159 +134		
160	180										+93 +68	+133 +108	+171 +146		
180	200	$\pm 10$	$\pm 14.5$	$\pm 23$	+24 +4	+33	+37 +17	+46	+60 +31	+79 +50	+106 +77	+151 +122	-	-	-
200	225										+109 +80	+159 +130			
225	250										+113 +84	+169 +140			
250	280	$\pm 11.5$	$\pm 16$	$\pm 26$	+27 +4	+36	+43 +20	+52	+66 +34	+88 +56	+126 +94	-	-	-	-
280	315										+130 +98				
315	355	$\pm 12.5$	$\pm 18$	$\pm 28.5$	+29 +4	+40	+46 +21	+57	+73 +37	+98 +62	+144 +108	-	-	-	-
355	400										+150 +114				
400	450	$\pm 13.5$	$\pm 20$	$\pm 31.5$	+32 +5	+45	+50 +23	+63	+80 +40	+108 +68	+166 +126	-	-	-	-
450	500										+172 +132				

備考：表中の各段で、上側の数値は上の寸法許容差、下側の数値は下の寸法許容差を示す。