

記号	年月日	記事	担当	適用
△ x				

A

B

C

D

E

F

一般加工寸法許容差				表面アラサ		公差ノ種類ソノ記号			
等級	精級	中級	粗級	記号	Rmax	種類	記号	種類	記号
0.5以下	3以下	±0.05	±0.1		0.8s	真直度	—	平行度	∥
3以下	6以下	±0.05	±0.1	▽		平面度	□	垂直度	⊥
6以下	30以下	±0.1	±0.2	▽	6.3s	真円度	○	傾斜度	∠
30以下	120以下	±0.15	±0.3	▽		円筒度	∅	位置度	⊕
120以下	315以下	±0.2	±0.5	▽	25s	線輪郭	—	同心度	◎
315以下	1000以下	±0.3	±0.8	▽		面輪郭	—	対称度	≡
1000以下	2000以下	±0.5	±1.2	▽		振レ	∧	基準	↑
各部面取りノ指示ナキ箇所ハ全テ糸面取りノコト									

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F