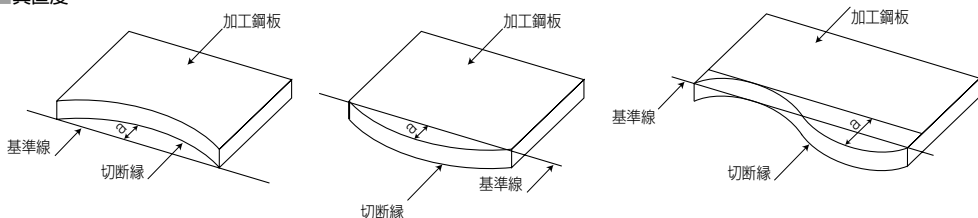


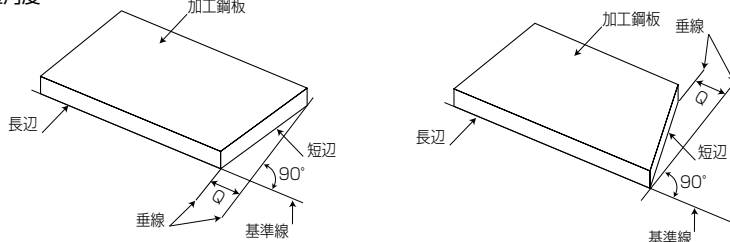
# ガス切断加工鋼板普通許容差

[JIS B0417-1979:抜粋]

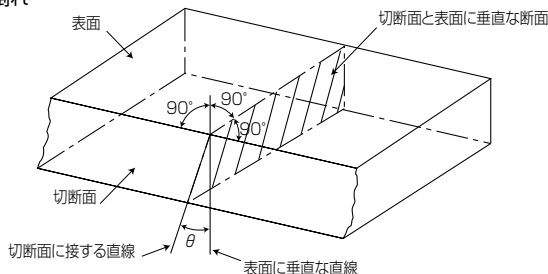
## ■真直度



## ■直角度



## ■倒れ



## ■切断長さおよび切断幅の普通許容差

単位 mm

切断長さ 又は、切断幅区分	板厚区分 等級別		6以上27以下		27を超え50以下		50を超え100以下	
	A級	B級	A級	B級	A級	B級	A級	B級
1000以下	±1	±2	±1.5	±2.5	±2	±3.5		
1000を超え3150以下	±1.5	±2.5	±2	±3	±2.5	±4		
3150を超え6000以下	±2	±3	±2.5	±3.5	±3	±4.5		
6000を超え10000以下	±2	±3.5	±2.5	±4	±3.5	±5		

## ■真直度の普通許容値

単位 mm

切断幅 (短辺)区分	板厚区分 等級別		6以上50以下		50を超え100以下	
	A級	B級	A級	B級	A級	B級
315以下	1	2	1.5	3		
315を超え1000以下	1.5	3	2	4		
1000を超え2000以下	2	4	2.5	5		
2000を超え3150以下	2.5	5	3	6		

## ■真直度の普通許容値

単位 mm

切断長さ区分	A級	B級
	1000につき	
3150以下	0.4	1
3150を超え6000以下	0.5	1.2
6000を超え10000以下	0.6	1.5

## ■倒れの普通許容値

単位 mm

板厚区分 mm	A級	B級
6以上 50以下	2	5
50を超え 100以下	1.5	4

## ■粗さの普通許容値

単位 mm

板厚区分 mm	A級	B級
6以上 50以下	50S	70S
50を超え 100以下	70S	100S

備考 1. 板厚6mm以上10mm以下および切断幅200mm以下の加工鋼板については、適用しない。

2. 上表中の1000につきとは、全長にわたるくいの大きさを測定し、その数値を1000mm当たりの数値で示すことをいう。

備考 これらの数値は、JIS B 0601 (表面粗さ)に規定されている最大高さの区分値による。