

JIS

UDC 621.753.1:621.791.945:669.14-41

B 0417

ガス切断加工鋼板普通許容差

JIS B 0417-1979

昭和54年3月1日 制定

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

主 務 大 臣：通商産業大臣 制定：昭和 54.3.1

官 報 公 示：昭和 54.3.12

原案作成協力者：社団法人 日本溶接協会

審 議 部 会：日本工業標準調査会 機械要素部会（部会長 小玉 正雄）

この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部機械規格課（〒100 東京都千代田区霞が関1丁目3-1）へ連絡してください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第15条の規定によって、少なくとも3年を経過するごとに日本工業標準調査会で審議し、確認、改正又は廃止されます。

ガス切断加工鋼板普通許容差

B 0417-1979

Permissible Deviation in Dimensions without Tolerance
Indication for Gas Cut Steel Plates

1. 適用範囲 この規格は、厚さ6 mm以上100 mm以下の熱間圧延鋼板をガス切断機で直線切断（以下、切断という。）した加工鋼板の長さ及び幅の普通許容差並びに切断縁の真直度及び直角度の普通許容値、切断面の倒れ及び粗さの普通許容値（以下、普通許容差と総称する。）について規定する。

備考 1. 普通許容差は、仕様書、図面などにおいて機能上特別な精度が要求されない寸法について、許容差を個々には記入しないで一括して指示する場合に適用する。

2. 普通許容差の指示は、次の(1)又は(2)のいずれかによる。

(1) 各寸法の区分に対する数値の表

(2) 規格番号及び等級

例 1. : JIS B 0417, B級

例 2. : 切断長さ, 切断幅, 真直度, 直角度: JIS B 0417, A級

倒れ, 粗さ: JIS B 0417, B級

3. 切断面が垂直な矩形の加工鋼板以外のものは、この規格を適用しない。

4. 焼入れ焼もどしをした鋼板及びコイル鋼板は、この規格を適用しない。

5. プラズマ切断機により切断したものは、この規格を適用しない。

2. 用語の意味 この規格で用いる主な用語の意味は、次のとおりとする。

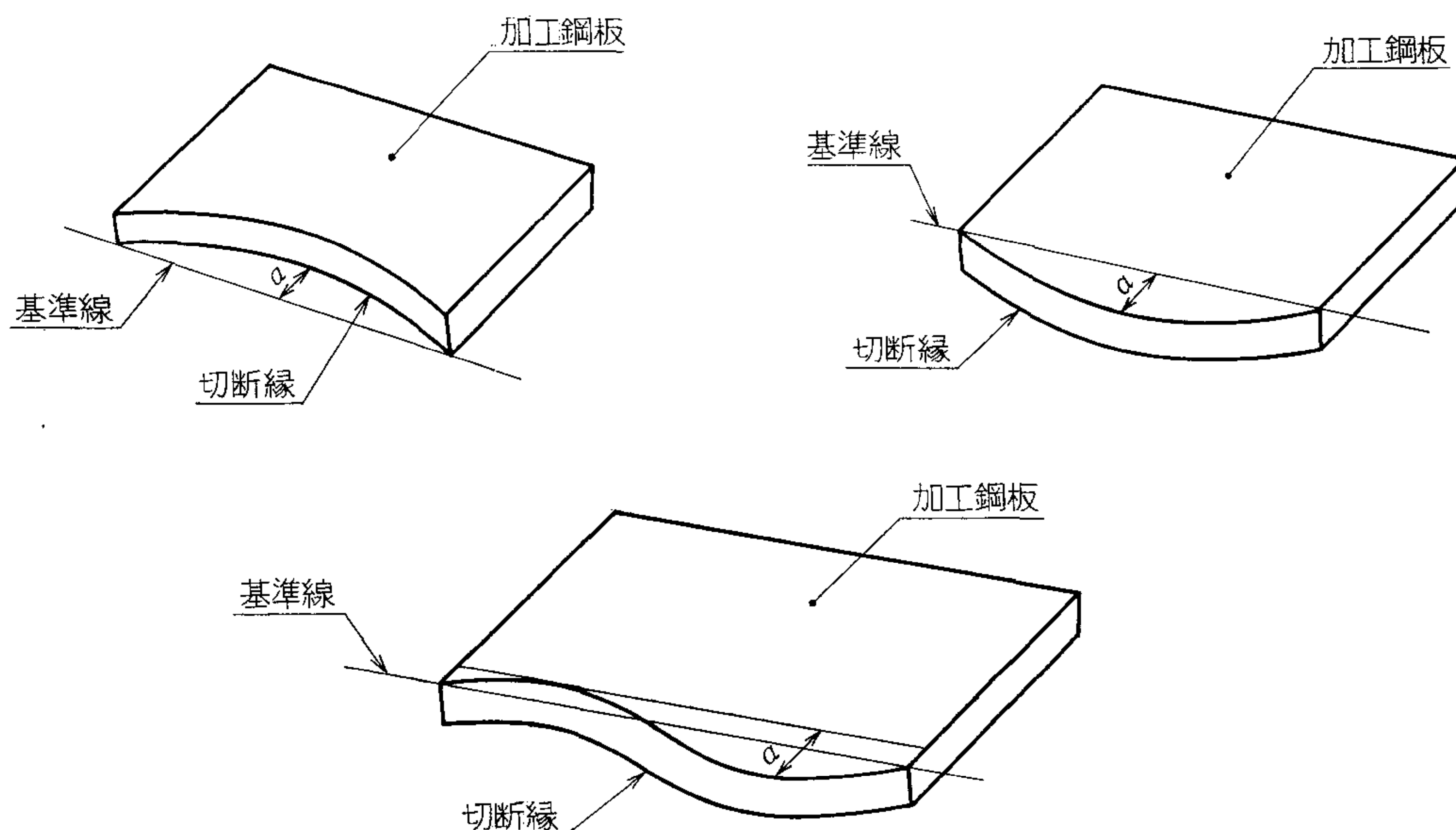
(1) **切断面** 切断によって加工鋼板にできた面。

(2) **切断縁** 切断面の最突出部を結ぶ線（図1参照）。

(3) **切断長さ及び切断幅** 切断した加工鋼板の実際の長辺及び短辺。

(4) **真直度** 切断縁の両端を結ぶ基準線に対する切断線の最大のくるいの大きさ(a)（図1参照）。

図 1 真直度



引用規格: JIS B 0601 表面粗さ

関連規格: JIS B 0404 寸法の普通許容差の通則

JIS B 0410 金属板せん断加工品普通許容差