

平成 17 年 1 月 8 日 宝機械工業株式会社

通達

平成 17 年 1 月 11 日より公差指定についての扱いを下記の通りとさせていただきます。

前置き：当社標準品はいずれの呼び寸法においてもブローチ又はカッター（刃物の刃先巾）仕上がり公差で 0～+0.02 です。（3.00～3.02・・・35.00～35.02）（今後とも変更の予定はありません。）

又、下記取扱は主に「ブローチ又はカッター（刃先巾）仕上がり巾公差指定か、ワーク（加工物）仕上がり公差指定かの指示がない場合」の当社の判断基準について記載しております。今後とも「上記どちらなのか」の指示はしてください。（指示無き場合につきまして以下に記載しております。）

## 1. J I S 記号指定について（JIS 記号+当該許容差数値記載を含む）

J I S 記号による公差指定については従来ワーク仕上がり（加工物の当社ブローチ又はカッターを使用して加工した結果の巾公差指定）か、ブローチ又はカッター仕上がり（刃物の刃先巾そのものの指定）かを「何れかの明記・指示が無い場合」御問い合わせをし、確認後決定しておりましたが、以後「ブローチ又はカッター（刃先巾）仕上がり」の指示とはっきり判る場合を除いて全て「**ワーク仕上がり**」として処理させていただきます。納入実績等による確認は原則として行いませんので御注意ください。

又、従来 J I S 記号による指定は加算額無としており、今後も別表記載の「新旧 J I S キー常用」及び同範囲の許容差の JIS 記号による指定は従来どおり加算無しとします。**Js6、H6 等範囲の極めて狭い許容差についてはそのままお受けできかねますので都度ご相談ください。**

又、**別表の「対応製作公差」にて出荷**となりますので、加工実績等により当該 J I S 記号ワーク仕上がり用であっても別表の「対応製作公差」以外をお求めの場合は下記「2.寸法許容差数値指定」でのご注文が必要となります。（その場合加算額発生となります。）※表記外の公差については都度ご確認ください。

尚、ブローチ又はカッター仕上がり指定の場合は表の各 JIS 許容差の通りに刃先巾が仕上がったものの出荷となります。

## 2. 寸法許容差数値指定について

**寸法許容差数値指定の場合、「ワーク（加工物）仕上がり」の指示無き場合は基本的に「ブローチ・カッター（刃物の刃先巾）仕上がり」とします。**

ただし明らかに JIS 公差の範囲を数値化しただけの場合で且つ「ワーク仕上がり」指示のある場合又は「ブローチ又はカッター（刃先巾）仕上がり」と明示されていない場合は「基本的に」当社で記号に置き換え JIS 記号公差指定として扱います。この場合 1.項記載のとおり別表の出荷品仕上がり巾となりますので御注意ください。

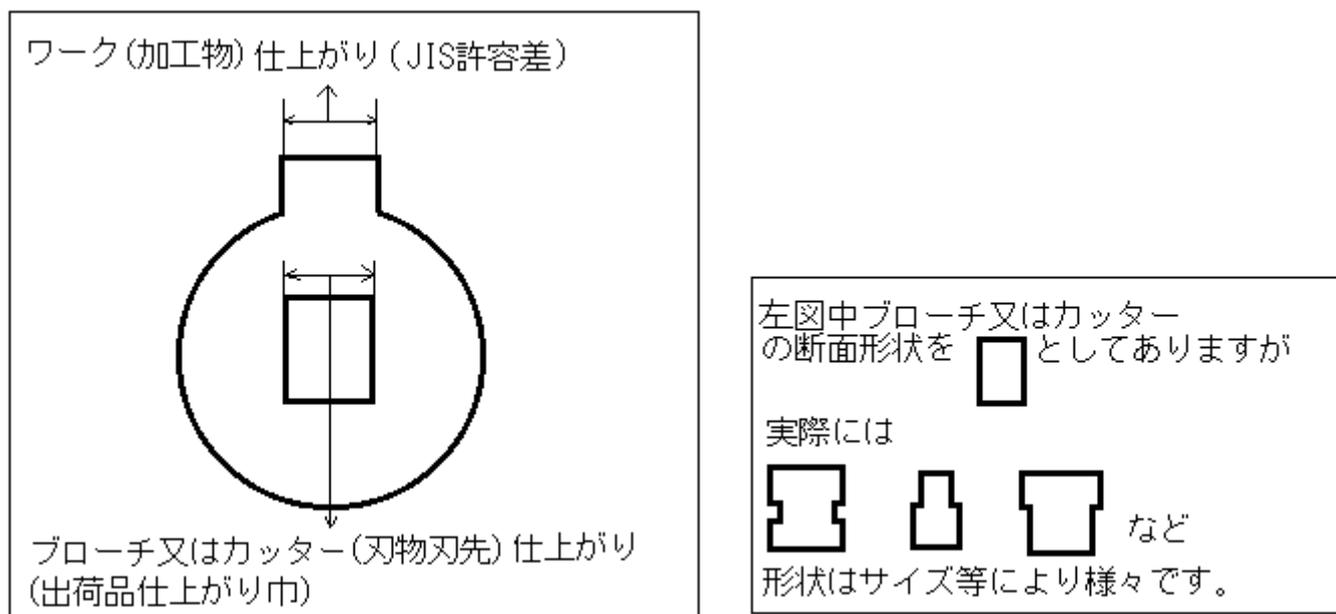
又、ブローチ又はカッター仕上がり、ワーク仕上がり共寸法指示の許容差が大きい場合で指示範囲内に当社標準公差又は JIS 記号公差が存在する場合も基本的に各対応可能な物を出荷し、加算無しとします。（例えばブローチ又はカッター仕上がり 0～+0.05 は当社標準品（0～0.02）を出荷となります。）

その他後述の例をご参照ください。

**常に一定の公差・価格を維持する為には「ブローチ・カッター（刃先巾）仕上がりかワーク（加工物）仕上がりか」及び「JIS 記号のある場合記号」をもれなく指示する必要があります。**ただし前置きのとおりいかなる新旧 JIS 呼び寸法品であっても数値指定 0～+0.02（ワーク仕上がりは後述のとおり指定できません）は当社標準品を出荷し、加算は発生しません。

寸法許容差数値指定の場合、ワーク仕上がりでの指示は最小許容差 0.03 mmとし、その製作公差は「指示許容差の下限～+0.01」で製作、出荷とします。許容差の大きい場合（+0.1～+0.2 等）はワーク仕上がり・ブローチ仕上りの何れの場合もその許容差の中間値付近を製作時のネライ目としますが上下何れかへ偏った寸法に仕上がった場合も「指定範囲内」の場合そのまま出荷します。

尚、ブローチ仕上りの最小許容差は従来どおり 0.01 mm (0～+0.01、±0.005、-0.025～-0.015 等) です。



※ 発注内容に対する出荷品刃先仕上がり巾 (12 mmの例)

(下記〇〇は「360×」「粉末ハイス 360×」「2枚刃カッター」「1枚刃」等、刃物の「呼び寸法以外の種類・サイズ表記」の意。)(矢印右側の「12.00～12.02」等の数値はすべて出荷品の刃物刃先巾寸法)

1. 「〇〇12」 → **12.00～12.02** (公差に係る指示が一切無=標準公差)
2. 「〇〇12 F7」
  - 「〇〇12 F7 ブローチ」
  - 「〇〇12 F7 用ブローチ」
  - 「〇〇12F7 用」
  - 「〇〇12 ワーク F7」
  - 「〇〇12 仕上がり F7 用」
  - 「〇〇12 ブローチ (F7 仕上がり)」
  - 「〇〇12 F7(仕上がり)」
  - 「〇〇12 ブローチ 仕上がり F7(ワーク)」
  - ・・・等 → **12.008～12.020** (「ブローチ又はカッター (刃物刃先) 仕上がり」と特定できず、F7の明示がある=ワーク仕上がり F7)
3. 「〇〇12 F7 (ブローチ仕上がり)」
  - 「〇〇12 刃先仕上がり F7」
  - 「〇〇12 ブローチ仕上がりで F7」
  - ・・・等 → **12.016～12.034** (「ブローチ又はカッター (刃物刃先) 仕上がり」の明示及び F7の明示がある=ブローチ又はカッター (刃物刃先) 仕上がり F7)

※「〇〇12 ブローチ仕上がり F7 ワーク」等は特定不能ですが元来 Js9 等 JIS 記号表記は「キー溝幅」の為の表記である為「キー溝幅ではなく刃物刃先の製作幅指定」とであると特定できない場合は全てワーク(加工物)仕上がり幅として「単に F7 のみ記載」と同様の 12.008~12.020 となります。

※パターン 1~3 は「当社標準公差」「ワーク JIS 記号指定」「刃先 JIS 記号指定」のいずれかである為、加算は発生しません。

4. 「〇〇12 Js9 ( $\pm 0.02$ )」 $\rightarrow$ 11.98~11.99 (「〇〇12 ワーク仕上がり $\pm 0.02$ 」での受注となります。)
  - =加算が発生します。
5. 「〇〇12 Js9 ( $\pm 0.0215$ )」 $\rightarrow$ 11.980~12.005 (「〇〇12 ワーク仕上がり Js9」での受注となります)
  - =加算は発生しません。
6. 「〇〇12 Js9 ( $\pm 0.03$ )」 $\rightarrow$ 11.980~12.005 (「〇〇12 ワーク仕上がり Js9」での受注となります。)
  - =加算は発生しません。
7. 「〇〇12 ( $\pm 0.03$ )」 $\rightarrow$ 12.00~12.02 (当社標準公差での受注となります。)
  - =加算は発生しません。
8. 「〇〇12 (-0.07~-0.01)」 $\rightarrow$ 11.93~11.99
  - =加算が発生します。
9. 「〇〇12 ワーク $\pm 0.03$ 」
  - A 基本 $\rightarrow$ 11.980~12.005 (「〇〇12 ワーク仕上がり Js9」での受注となった場合)
    - =加算は発生しません。
  - B 又は $\rightarrow$ 11.970~11.980 (「〇〇12 ワーク仕上がり $\pm 0.03$ 」のままでの受注となった場合)
    - =加算が発生します。
10. 「〇〇12 ワーク (-0.07~-0.01)」
  - A 基本 $\rightarrow$ 11.945~11.967 (「〇〇12 ワーク仕上がり P9」での受注となった場合)
    - =加算は発生しません。
  - B 又は $\rightarrow$ 11.93~11.94 (「〇〇12 ワーク (-0.07~-0.01)」のままでの受注となった場合)
    - =加算が発生します。
11. 「〇〇12 ( $\pm 0.0215$ )」
  - A 基本 $\rightarrow$ 11.980~12.005 (「〇〇12 ワーク仕上がり Js9」での受注となった場合)
    - =加算は発生しません。
  - B 又は $\rightarrow$ 12.00~12.02 (当社標準公差での受注となった場合)
    - =加算は発生しません。
12. 「〇〇12 (-0.061~-0.018)」
  - A 基本 $\rightarrow$ 11.945~11.967 (「〇〇12 ワーク仕上がり P9」での受注となった場合)
    - =加算は発生しません。
  - B 又は $\rightarrow$ 11.939~11.982 (ブローチ又はカッター仕上がり寸法数値指定での受注となった場合)
    - =加算が発生します。
13. 「〇〇12 Js9 (上限ネライ)」等=加算が発生します。
  - $\rightarrow$ 11.99~12.00 (ワーク仕上がり寸法公差指定の受注最小許容差を Js9 の許容差に適用し「ワーク仕上がり 11.9915~12.0215」として受注します。したがって本来は 11.9915~12.0015 となりますが 0.005 mm未満の数値は切り捨てます。通常の Js9 指定時の出荷品刃先巾と比較して許容差の下限は 0.01 大き

くなりますが上限は 0.005 小さくなります。又、本例では 12 mm Js9 を例にとっていますが他のサイズ記号では必ずしも同様の決定方法とできない物があります。したがってパターン 13.様の「上限・下限・中間ネライ」等の指示の場合、製作公差は当社に一任いただいたものとして受注する事になり、都度異なる出荷品仕上がり幅となる可能性が大きいといえます。(上記でも 12.00~12.01 が出荷となる場合もあります。) 寸法許容差数値指定の場合でも加算額・納期に変化は無い為、例えばブローチ仕上がり 11.995~12.005、ブローチ仕上がり 12.00~12.01 等の指示とすれば最小許容差 0.01 mm単位で刃先仕上がり巾を特定できる為、毎回安定した製作公差指定が可能です。

- ・・・従来様々なパターンの都度、当社より特定の為の問合せ等行っておりましたが、今後は当社からの問合せは行わずいずれかを出荷する事となります。
- ・・・ブローチ又はカッターへは JIS 記号指定として受注した場合に当該 JIS 記号を印字します。寸法許容差数値指定で JIS 記号印字のご希望がある場合その旨発注時に明示してください。(伝票上の品名は寸法許容差数値指定品となりますが刃物に JIS 記号印字は可能です。伝票上も備考記載可能な場合有り) (例:「○○12 ブローチ仕上がり 0~+0.01 Js9 印字」等)・・・その他発注公差に関わらず印字記号は指示する事が可能です。ご利用ください。