

기술자료	가공공차, 표면조도 IT 기본공차표	문서번호 : NTS 25098K 개정번호 : 0 페이지 : 1 of 6
------	---	---

축의 치수허용차-1 (JIS B 0401)

단위 : $\mu\text{m} = 0.001\text{mm}$

치수구분 (mm)		d		e			f			g		h				
초과	이하	d8	d9	e7	e8	e9	f6	f7	f8	g5	g6	h5	h6	h7	h8	h9
3	6	-30	-30	-20	-20	-20	-10	-10	-10	-4	-4	0	0	0	0	0
		-48	-60	-32	-38	-50	-18	-22	-28	-9	-12	-5	-8	-12	-18	-30
6	10	-40	-40	-25	-25	-25	-13	-13	-13	-5	-5	0	0	0	0	0
		-62	-76	-40	-47	-61	-22	-28	-35	-11	-14	-6	-9	-15	-22	-36
10	14	-50	-50	-32	-32	-32	-16	-16	-16	-6	-6	0	0	0	0	0
14	18	-77	-93	-50	-59	-75	-27	-34	-43	-14	-17	-8	-11	-18	-27	-43
18	24	-65	-65	-40	-40	-40	-20	-20	-20	-7	-7	0	0	0	0	0
24	30	-98	-117	-61	-73	-92	-33	-41	-53	-16	-20	-9	-13	-21	-33	-52
30	40	-80	-80	-50	-50	-50	-25	-25	-25	-9	-9	0	0	0	0	0
40	50	-119	-142	-75	-89	-112	-41	-50	-64	-20	-25	-11	-16	-25	-39	-62
50	65	-100	-100	-60	-60	-60	-30	-30	-30	-10	-10	0	0	0	0	0
65	80	-146	-174	-90	-106	-134	-49	-60	-76	-23	-29	-13	-19	-30	-46	-74
80	100	-120	-120	-72	-72	-72	-36	-36	-36	-12	-12	0	0	0	0	0
100	120	-174	-207	-107	-126	-159	-58	-71	-90	-27	-34	-15	-22	-35	-54	-87
120	140	-145	-145	-85	-85	-85	-43	-43	-43	-14	-14	0	0	0	0	0
140	160															
160	180	-208	-245	-125	-148	-185	-68	-83	-106	-32	-39	-18	-25	-40	-63	-100
180	200	-170	-170	-100	-100	-100	-50	-50	-50	-15	-15	0	0	0	0	0
200	225															
225	250	-242	-285	-146	-172	-215	-79	-96	-122	-35	-44	-20	-29	-46	-72	-115
250	280	-190	-190	-110	-110	-110	-56	-56	-56	-17	-17	0	0	0	0	0
280	315	-271	-320	-162	-191	-240	-88	-108	-137	-40	-49	-23	-32	-52	-81	-130
315	355	-210	-210	-125	-125	-125	-62	-62	-62	-18	-18	0	0	0	0	0
355	400	-299	-350	-182	-214	-265	-98	-119	-151	-43	-54	-25	-36	-57	-89	-140
400	450	-230	-230	-135	-135	-135	-68	-68	-68	-20	-20	0	0	0	0	0
450	500	-327	-385	-198	-232	-290	-108	-131	-165	-47	-60	-27	-40	-63	-97	-155



본 문서에는 예기치 못한 오류가 있을 수 있습니다. 참고용으로만 사용해 주십시오.

기술자료	가공공차, 표면조도 IT 기본공차표	문서번호 : NTS 25098K
		개정번호 : 0
		페이지 : 2 of 6

축의 치수허용차-2 (JIS B 0401)

단위 : μm = 0.001mm

치수구분 (mm)		js			j		k		m		n	p	r
초과	이하	js5	js6	js7	j5	j6	k5	k6	m5	m6	n6	p6	r6
3	6	± 2.5	± 4	± 6	$\begin{smallmatrix} +3 \\ -2 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +6 \\ -2 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +6 \\ +1 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +9 \\ +1 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +9 \\ +4 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +12 \\ +4 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +16 \\ +8 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +20 \\ +12 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +23 \\ +15 \end{smallmatrix}$
6	10	± 3	± 4.5	± 7.5	$\begin{smallmatrix} +4 \\ -2 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +7 \\ -2 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +7 \\ +1 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +10 \\ +1 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +12 \\ +6 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +15 \\ +6 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +19 \\ +10 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +24 \\ +15 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +28 \\ +19 \end{smallmatrix}$
10	14	± 4	± 5.5	± 9	$\begin{smallmatrix} +5 \\ -3 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +8 \\ -3 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +9 \\ +1 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +12 \\ +1 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +15 \\ +7 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +18 \\ +7 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +23 \\ +12 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +29 \\ +18 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +34 \\ +23 \end{smallmatrix}$
14	18												
18	24	± 4.5	± 6.5	± 10.5	$\begin{smallmatrix} +5 \\ -4 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +9 \\ -4 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +11 \\ +2 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +15 \\ +2 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +17 \\ +8 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +21 \\ +8 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +28 \\ +15 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +35 \\ +22 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +41 \\ +28 \end{smallmatrix}$
24	30												
30	40	± 5.5	± 8	± 12.5	$\begin{smallmatrix} +6 \\ -5 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +11 \\ -5 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +13 \\ +2 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +18 \\ +2 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +20 \\ +9 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +25 \\ +9 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +33 \\ +17 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +42 \\ +26 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +50 \\ +34 \end{smallmatrix}$
40	50												
50	65	± 6.5	± 9.5	± 15	$\begin{smallmatrix} +6 \\ -7 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +12 \\ -7 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +15 \\ +2 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +21 \\ +2 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +24 \\ +11 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +30 \\ +11 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +39 \\ +20 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +51 \\ +32 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +60 \\ +41 \end{smallmatrix}$
65	80												$\begin{smallmatrix} +62 \\ +43 \end{smallmatrix}$
80	100	± 7.5	± 11.5	± 17.5	$\begin{smallmatrix} +6 \\ -9 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +13 \\ -9 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +18 \\ +3 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +25 \\ +3 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +28 \\ +13 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +35 \\ +13 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +45 \\ +23 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +59 \\ +37 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +73 \\ +51 \end{smallmatrix}$
100	120												$\begin{smallmatrix} +76 \\ +54 \end{smallmatrix}$
120	140	± 9	± 12.5	± 20	$\begin{smallmatrix} +7 \\ -11 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +14 \\ -11 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +21 \\ +3 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +28 \\ +3 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +33 \\ +15 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +40 \\ +15 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +52 \\ +27 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +68 \\ +43 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +88 \\ +63 \end{smallmatrix}$
140	160												$\begin{smallmatrix} +90 \\ +65 \end{smallmatrix}$
160	180												$\begin{smallmatrix} +93 \\ +68 \end{smallmatrix}$
180	200	± 10	± 14.5	± 23	$\begin{smallmatrix} +7 \\ -13 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +16 \\ -13 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +24 \\ +4 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +33 \\ +4 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +37 \\ +17 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +46 \\ +17 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +60 \\ +31 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +79 \\ +50 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +106 \\ +77 \end{smallmatrix}$
200	225												$\begin{smallmatrix} +109 \\ +80 \end{smallmatrix}$
225	250												$\begin{smallmatrix} +113 \\ +84 \end{smallmatrix}$



본 문서에는 예기치 못한 오류가 있을 수 있습니다. 참고용으로만 사용해 주십시오.

기술자료	가공공차, 표면조도 IT 기본공차표	문서번호 : NTS 25098K 개정번호 : 0 페이지 : 3 of 6
------	---	---

축의 치수허용차-3 (JIS B 0401)

단위 : μm = 0.001mm

치수구분 (mm)		js			j		k		m		n	p	r
초과	이하	js5	js6	js7	j5	j6	k5	k6	m5	m6	n6	p6	r6
250	280	±11.5	±16	±26	+7 -16	±16	+27 +4	+36 +4	+43 +20	+52 +20	+66 +34	+88 +56	+126 +94
280	315												+130 +98
315	355	±12.5	±18	±28.5	+7 -18	±18	+29 +4	+40 +4	+46 +21	+57 +21	+73 +37	+98 +62	+144 +108
355	400												+150 +114
400	450	±13.5	±20	±31.5	+7 -20	±20	+32 +5	+45 +5	+50 +23	+63 +23	+80 +40	+108 +68	+166 +126
450	500												+172 +132

기술자료	가공공차, 표면조도 IT 기본공차표	문서번호 : NTS 25098K
		개정번호 : 0
		페이지 : 4 of 6

구멍의 치수허용차-1 (JIS B 0401)

단위 : μm = 0.001mm

치수구분 (mm)		E			F			G		H					
초과	이하	E7	E8	E9	F6	F7	F8	G6	G7	H5	H6	H7	H8	H9	H10
3	6	+32	+38	+50	+18	+22	+28	+12	+16	+5	+8	+12	+18	+30	+48
		+20	+20	+20	+10	+10	+10	+4	+4	0	0	0	0	0	0
6	10	+40	+47	+61	+22	+28	+35	+14	+20	+6	+9	+15	+22	+36	+58
		+25	+25	+25	+13	+13	+13	+5	+5	0	0	0	0	0	0
10	14	+50	+59	+75	+27	+34	+43	+17	+24	+8	+11	+18	+27	+43	+70
14	18	+32	+32	+32	+16	+16	+16	+6	+6	0	0	0	0	0	0
18	24	+61	+73	+92	+33	+41	+53	+20	+28	+9	+13	+21	+33	+52	+84
24	30	+40	+40	+40	+20	+20	+20	+7	+7	0	0	0	0	0	0
30	40	+75	+89	+112	+41	+50	+64	+25	+34	+11	+16	+25	+39	+62	+100
40	50	+50	+50	+50	+25	+25	+25	+9	+9	0	0	0	0	0	0
50	65	+90	+106	+134	+49	+60	+76	+29	+40	+13	+19	+30	+46	+74	+120
65	80	+60	+60	+60	+30	+30	+30	+10	+10	0	0	0	0	0	0
80	100	+107	+126	+159	+58	+71	+90	+34	+47	+15	+22	+35	+54	+87	+140
100	120	+72	+72	+72	+36	+36	+36	+12	+12	0	0	0	0	0	0
120	140	+125	+148	+185	+68	+83	+106	+39	+54	+18	+25	+40	+63	+100	+160
140	160														
160	180	+85	+85	+85	+43	+43	+43	+14	+14	0	0	0	0	0	0
180	200	+146	+172	+215	+79	+96	+122	+44	+61	+20	+29	+46	+72	+115	+185
200	225														
225	250	+100	+100	+100	+50	+50	+50	+15	+15	0	0	0	0	0	0
250	280	+162	+191	+240	+88	+108	+137	+49	+69	+23	+32	+52	+81	+130	+210
280	315	+110	+110	+110	+56	+56	+56	+17	+17	0	0	0	0	0	0
315	355	+182	+214	+265	+98	+119	+151	+54	+75	+25	+36	+57	+89	+140	+230
355	400	+125	+125	+125	+62	+62	+62	+18	+18	0	0	0	0	0	0
400	450	+198	+232	+290	+108	+131	+165	+60	+83	+27	+40	+63	+97	+155	+250
450	500	+135	+135	+135	+68	+68	+68	+20	+20	0	0	0	0	0	0



본 문서에는 예기치 못한 오류가 있을 수 있습니다. 참고용으로만 사용해 주십시오.

기술자료	가공공차, 표면조도 IT 기본공차표	문서번호 : NTS 25098K 개정번호 : 0 페이지 : 5 of 6
------	---	---

구멍의 치수허용차-2 (JIS B 0401)

단위 : μm = 0.001mm

치수구분 (mm)		Js		J		K		M		N		P	R
초과	이하	Js6	Js7	J6	J7	K6	K7	M6	M7	N6	N7	P7	R7
3	6	±4	±6	+5 -3	±6	+2 -6	+3 -9	-1 -9	0 -12	-5 -13	-4 -16	-8 -20	-11 -23
6	10	±4.5	±7.5	+5 -4	+8 -7	+2 -7	+5 -10	-3 -12	0 -15	-7 -16	-4 -19	-9 -24	-13 -28
10	14	±5.5	±9	+6 -5	+10 -8	+2 -9	+6 -12	-4 -15	0 -18	-9 -20	-5 -23	-11 -29	-16 -34
14	18												
18	24	±6.5	±10.5	+8 -5	+12 -9	+2 -11	+6 -15	-4 -17	0 -21	-11 -24	-7 -28	-14 -35	-20 -41
24	30												
30	40	±8	±12.5	+10 -6	+14 -11	+3 -13	+7 -18	-4 -20	0 -25	-12 -28	-8 -33	-17 -42	-25 -50
40	50												
50	65	±9.5	±15	+13 -6	+18 -12	+4 -15	+9 -21	-5 -24	0 -30	-14 -33	-9 -39	-21 -51	-30 -60
65	80												-32 -62
80	100	±11.5	±17.5	+16 -6	+22 -13	+4 -18	+10 -25	-6 -28	0 -35	-16 -38	-10 -45	-24 -59	-38 -73
100	120												-41 -76
120	140	±12.5	±20	+18 -7	+26 -14	+4 -21	+12 -28	-8 -33	0 -40	-20 -45	-12 -52	-28 -68	-48 -88
140	160												-50 -90
160	180												-53 -93
180	200	±14.5	±23	+22 -7	+30 -16	+5 -24	+13 -33	-8 -37	0 -46	-22 -51	-14 -60	-33 -79	-60 -106
200	225												-63 -109
225	250												-67 -113



본 문서에는 예기치 못한 오류가 있을 수 있습니다. 참고용으로만 사용해 주십시오.

기술자료	가공공차, 표면조도 IT 기본공차표	문서번호 : NTS 25098K 개정번호 : 0 페이지 : 6 of 6
------	---	---

구멍의 치수허용차-3 (JIS B 0401)

단위 : μm = 0.001mm

치수구분 (mm)		Js		J		K		M		N		P	R
초과	이하	Js6	Js7	J6	J7	K6	K7	M6	M7	N6	N7	P7	R7
250	280	±16	±26	+25 -7	+36 -16	+5 -27	+16 -36	-9 -41	0 -52	-25 -57	-14 -66	-33 -88	-74 -126
280	315												-78 -130
315	355	±18	±28.5	+29 -7	+39 -18	+7 -29	+17 -40	-10 -46	0 -57	-26 -62	-16 -73	-41 -98	-87 -144
355	400												-93 -150
400	450	±20	±31.5	+33 -7	+43 -20	+8 -32	+18 -45	-10 -50	0 -63	-27 -67	-17 -80	-45 -108	-103 -166
450	500												-109 -172



본 문서에는 예기치 못한 오류가 있을 수 있습니다. 참고용으로만 사용해 주십시오.