พิกัดความเผื่อทั่วไป ISO 2768-1

พิกัดความเผื่อทั่วไปสำหรับขนาดที่ไม่ได้เขียนพิกัดความเผื่อกำกับไว้ในแบบงาน แบบงานระบุชั้นในกรอบรายละเอียด เช่น ISO 2768-m ค่าในตารางเป็นค่าเบี่ยงเบนที่ยอมให้ทั้งสองทิศ

ชั้นพิกัดความเผื่อ: f — ละเอียด (fine) · m — ปานกลาง (medium) · c — หยาบ (coarse) · v — หยาบมาก (very coarse)

ขนาดความยาว (มม.)

ช่วงขนาด (มม.)	f	m	c	v
0.5 ถึง 3	±0.05	±0.1	±0.2	—
3 ถึง 6	±0.05	±0.1	±0.3	±0.5
6 ถึง 30	±0.1	±0.2	±0.5	±1
30 ถึง 120	±0.15	±0.3	±0.8	±1.5
120 ถึง 400	±0.2	±0.5	±1.2	±2.5
400 ถึง 1000	±0.3	±0.8	±2	±4
1000 ถึง 2000	±0.5	±1.2	±3	±6
2000 ถึง 4000	—	±2	±4	±8

ขนาดที่เล็กกว่า 0.5 มม. ไม่มีพิกัดความเผื่อทั่วไป ต้องเขียนพิกัดความเผื่อกำกับไว้ข้างขนาดเสมอ

รัศมีและความสูงลบมุมของขอบ (มม.)

ช่วงขนาด (มม.)	f	m	c	v
0.5 ถึง 3	±0.2	±0.2	±0.4	±0.4
3 ถึง 6	±0.5	±0.5	±1	±1
เกิน 6	±1	±1	±2	±2

มุม

พิกัดความเผื่อของมุมกำหนดจากความยาวของด้านที่สั้นกว่าของมุมนั้น

ด้านที่สั้นกว่า (มม.)	f	m	c	v
ไม่เกิน 10	±1°	±1°	±1°30′	±3°
10 ถึง 50	±0°30′	±0°30′	±1°	±2°
50 ถึง 120	±0°20′	±0°20′	±0°30′	±1°
120 ถึง 400	±0°10′	±0°10′	±0°15′	±0°30′
เกิน 400	±0°5′	±0°5′	±0°10′	±0°20′

ตัวอย่าง ISO 2768-m ขนาด 50 มม. อยู่ในช่วง 30 ถึง 120 จึงยอมให้ ±0.3 มม. คือ 49.7 ถึง 50.3 มม.

ปรับปรุง 28 ก.ย. 2569

© ตารางช่าง สงวนลิขสิทธิ์