

金属製直尺JIS1級許容差

■ 金属製直尺 日本工業規格 JIS1級

直尺の長さの許容差は、基準の温度を20℃とし、基点からの任意の長さ及び任意の2目盛線間の長さに応じ下表のとおりとする。また、直尺の全長、厚さ及び幅は表のとおりとする。ただし、寸法に関しては、両端面を目盛端面とする直尺には適用しない。

規格項目	製品規格 JIS1級 B7516						
材料	SUS420J ₂						
材料の固さ	HV400以上であって、JIS G 4350(冷間圧延ステンレス鋼帯)または、これと同等以上の品質の鋼材とする						
寸法	呼び寸法	全長(L)		厚さ(T)		幅(W)	
		寸法	許容差	寸法	許容差	寸法	許容差
	150	175	±5mm	0.5	±10%	15	±2%
	300	335		1.0		25	
	600	640		1.2		30	
	1,000	1,050		1.5		35	
	1,500	1,565		2.0		40	
2,000	2,065	2.0		40			
目盛面真直度	測定に支障がない程度に平坦であること						
目盛側面の真直度 (単位 mm)	呼び寸法	真直度	呼び寸法	真直度	真直度は直線であるべき場所の、正しい直線からのずれの大きさを指す		
	150	0.23以下	1,000	0.40以下			
	300	0.26以下	1,500	0.50以下			
	600	0.32以下	2,000	0.60以下			
目盛端面の直角度	端面の長さ10mmにつき0.035mm以下						
許容差 (単位 mm)	長さ	許容差	JIS1級直尺許容差 算出公式 ±[0.10+0.05×(L/0.5)]				
	500以下	±0.15					
	500を超え1,000以下	±0.20					
	1,000を超え1,500以下	±0.25					
	1,500を超え2,000以下	±0.30					

※Lは測定長をメートルで表した数値で単位を持たない。L/0.5の計算値のうち、1未満の端数は切り上げて正数値とする。