

1. 切削加工尺寸的普通容差 B 0405—1991—

倒角部分以外长度尺寸的容差

单位: mm

公差等级		标准尺寸的区别							
符号	说明	0.5 ⁽¹⁾ 以上 3以下	大于3 至6	大于6 至30	大于30 至120	大于120 至400	大于400 至1000	大于1000 至2000	大于2000 至4000
		容差							
f	精级	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	—
m	中级	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
c	粗级	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4
v	极粗级	—	±0.5	±1	±1.5	±2.5	±4	±6	±8

注(1): 对于不到0.5mm的标准尺寸, 在其标准尺寸中继续分别指示容差。

2. 倒角部分的长度尺寸(角的圆滑及角的倒角尺寸)容差

单位: mm

公差等级		标准尺寸的区别		
符号	说明	大于0.5 ⁽²⁾ 至3	大于3 至6	大于6
		允许差		
f	精级	±0.2	±0.5	±1
m	中级			
c	粗级	±0.4	±1	±2
v	极粗级			

注(2): 对于不到0.5mm的标准尺寸, 在其标准尺寸中继续分别指示容差。

3. 角度尺寸的容差

单位: mm

公差等级		对象角度的短边长度(单位mm)的区别				
符号	说明	10以下	大于10 至50	大于50 至120	大于120 至400	大于400
		容差				
f	精级	±1°	±30′	±20′	±10′	±5′
m	中级					
c	粗级	±1° 30′	±1°	±30′	±15′	±10′
v	极粗级					

4. 垂直度的普通公差 B 0419—1991—

单位: mm

公差等级	短边的公称长度区别			
	100以下	大于100 至300	大于300 至1000	大于1000 至3000
垂直度公差				
H	0.2	0.3	0.4	0.5
K	0.4	0.6	0.8	1
L	0.6	1	1.5	2

5. 直线度及平面度的普通公差

单位: mm

公差等级	公称长度的区别					
	10以下	大于10 至30	大于30 至100	大于100 至300	大于300 至1000	大于1000 至3000
直线度公差及平面度公差						
H	0.02	0.05	0.1	0.2	0.3	0.4
K	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8
L	0.1	0.2	0.4	0.8	1.2	1.6

6. 对称度的普通公差

单位: mm

公差等级	公称长度的区别			
	100以下	大于100 至300	大于300 至1000	大于1000
垂直度公差				
H	0.5			
K	0.6	0.8	1	
L	0.6	1	1.5	2