

4. 試験片平行部の呼び寸法に対する許容差

機械加工した平行部のでき上り寸法には、呼び寸法に対して下記の許容差以内の製作誤差が許される。

単位 mm	
寸法の範囲	許容差
4 をこえ 16 以下	± 0.5
16 をこえ 63 以下	± 0.7

5. 試験片平行部寸法の偏差

機械仕上げをした平行部の偏差（最大値と最小値との差）は、表 1 および表 2 のとおりとする。

単位 mm		単位 mm	
機械仕上げによってできた径	偏 差	機械仕上げによってできた厚さおよび幅	偏 差
3 をこえ 6 以下	0.03	3 をこえ 6 以下	0.06
6 をこえ 16 以下	0.04	6 をこえ 16 以下	0.08
16 をこえるもの	0.05	16 をこえるもの	0.10

表 1 円形断面の場合

表 2 長方形断面の場合

6. 必要があれば試験片の平行部には、前記の寸法偏差の数値の範囲内で中央に向かってテーパを付けてもよい。