

1

2

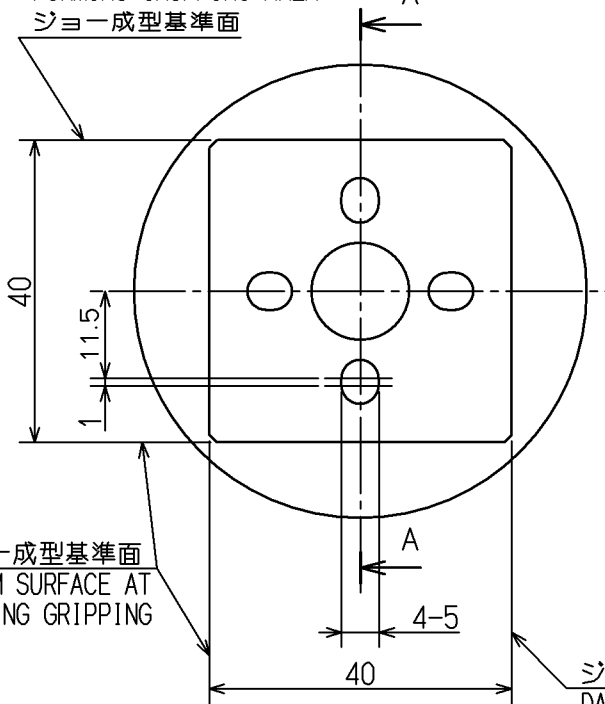
3

4

図面に記入のない寸法の一般公差				表面アラサ		形状・位置の精度の種類と記号				
寸法区分 mm	切削加工 穴明中心	板金加工 製缶加工	鋳鉄鋼 鍛造品	記号	Rmax	種類	記号	種類	記号	
1以上 4以下	±0.1	±0.3	±0.5	▽▽▽	0.8S	形状	真直度	—	平行度	//
4を越え 16 "	±0.2	±0.5	±0.7	▽▽	6.3S		平面度	□	直角度	⊥
16 " 63 "	±0.3	±0.7	±0.9	▽			25 S	真円度	○	傾斜度
63 " 250 "	±0.5	±1.2	±1.5	▽▽	100S			円筒度	∩	位置度
250 " 1000 "	±0.8	±2.0	±2.5	▽		線輪郭	面輪郭	∩	同軸度	◎
1000 " 2000 "	±1.0	±2.5	±3.5	▽			面輪郭	面輪郭	∩	対称度
2000 " 5000 "	±1.5	±3.5	±5.0	▽	振	レ		基準線・面	▲	

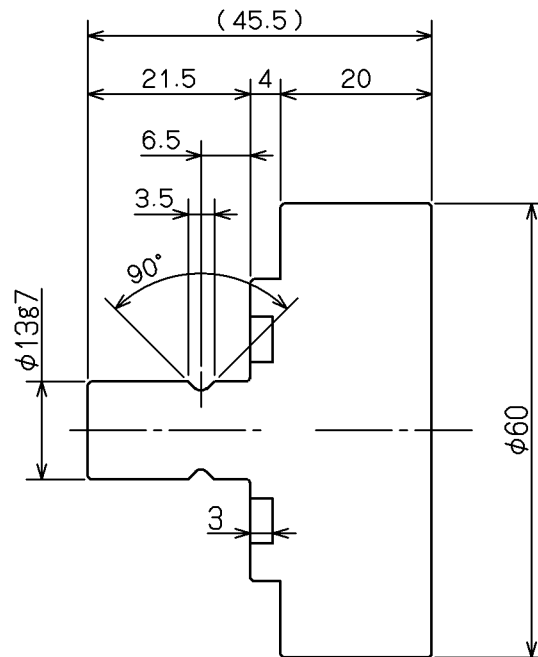
B

DATUM SURFACE AT  
FORMING GRIPPING AREA  
ジョー成型基準面



ジョー成型基準面  
DATUM SURFACE AT  
FORMING GRIPPING  
AREA

ジョー成型基準面  
DATUM SURFACE AT  
FORMING GRIPPING AREA



断面 A-A  
Section A-A

E

CAREER		SCALE	TYPE	NTS-SJ311	WEIGHT	kg
		1:1		グリップ GRIPPER		
MANAGER	CHIEF	DRAWN BY	NAME	NTS-SJ311 ガイキ NTS-SJ311 OUTSIDE VIEW		
KITAGAWA IRON WORKS CO., LTD.		DATE	DRW NO.	61G48	6278	0

F

1

2

3

4

F