

1

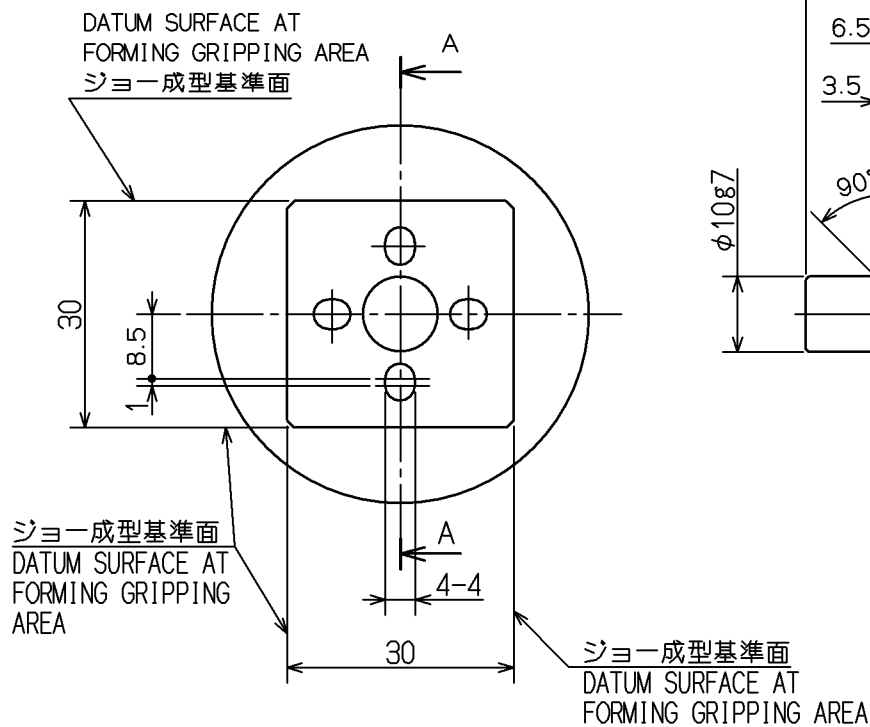
2

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	一方	平行度	//	
4を越え 16 "	±0.2	±0.5	±0.7					平面度	直角度	⊥	
16 " 63 "	±0.3	±0.7	±0.9	▽▽	6.3S			真円度	向	傾斜度	∠
63 " 250 "	±0.5	±1.2	±1.5	▽▽	25 S			円筒度	位	位置度	⊕
250 " 1000 "	±0.8	±2.0	±2.5					線輪郭	置	同軸度	◎
1000 " 2000 "	±1.0	±2.5	±3.5	▽	100S	面輪郭	置	对称度	≡		
2000 " 5000 "	±1.5	±3.5	±5.0			振	レ	基準線・面	▲		

B



A

B

C

D

E

E

F

F

CAREER		SCALE	TYPE	NTS-SJ309	WEIGHT	kg
		1:1		グリッパ		
MANAGER	CHIEF	DRAWN BY	NAME	NTS-SJ309 ガイケイ NTS-SJ309 OUTSIDE VIEW		
		DATE	DRW NO.	61G	48	9499
KITAGAWA IRON WORKS CO., LTD.						0

1

2

3

4