



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 表面加工	特殊鋼 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	真直度	—	平行度	//
4を越え	16	±0.2	±0.5	±0.7	▽▽	6.3S	平面度	□	垂直度	⊥
16	63	±0.3	±0.7	±0.9	▽▽	6.3S	真円度	○	傾斜度	∠
63	250	±0.5	±1.2	±1.5	▽	25 S	円筒度	⊙	位置度	⊕
250	1000	±0.8	±2.0	±2.5	▽	25 S	線輪郭	⌒	円筒度	⊙
1000	2000	±1.0	±2.5	±3.5	▽	100S	面輪郭	△	対称度	≡
2000	5000	±1.5	±3.5	±5.0	▽	100S	幾何	∠	基準線・面	▲

NTS311+NTS-QM311へ取り付け場合の把握範囲
GRIPPING AREA OF NTS311 WITH NTS-QM311

CAREER		SCALE	TYPE	NTS-HJ311	WEIGHT	kg
MANAGER		CHIEF		GRIPPER		
DRAWN BY		DATE		NTS-HJ311 ガイケイ		
KITAGAWA IRON WORKS CO., LTD.		DATE		NTS-HJ311 OUTSIDE VIEW		
DRW NO.		61G 84 4159		△		