

1

2

3

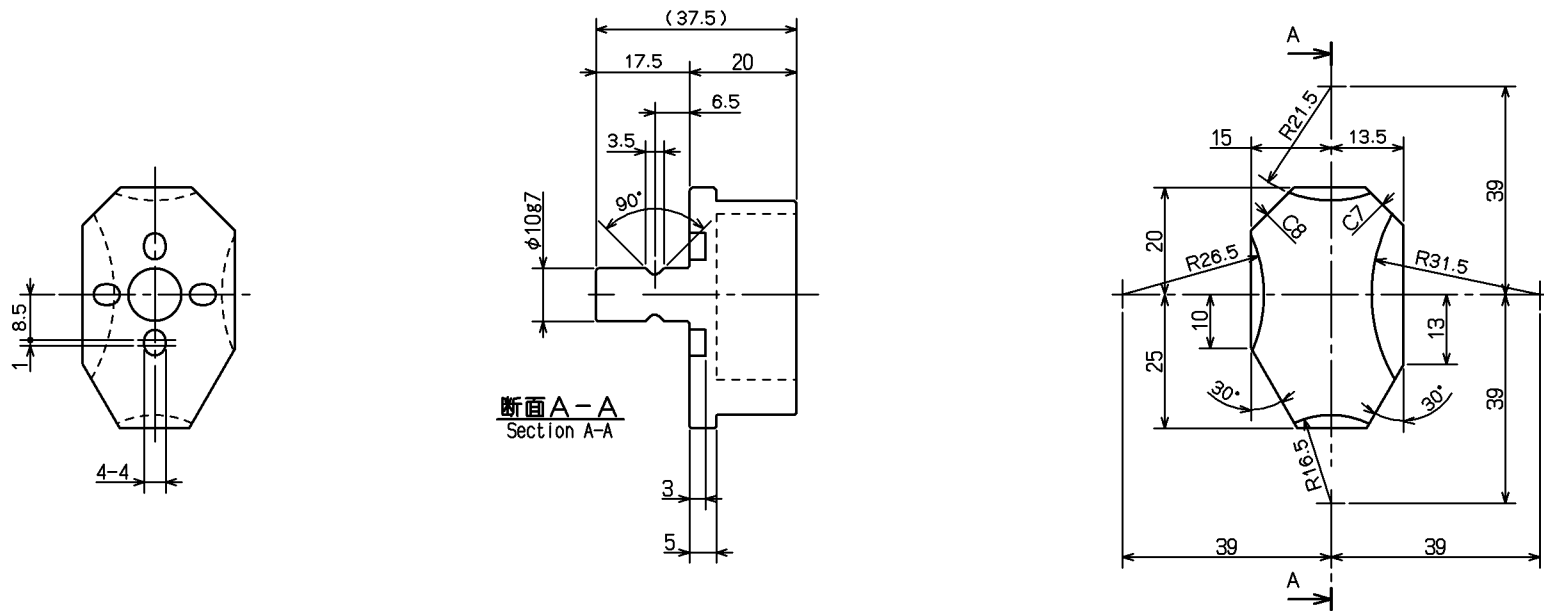
4

5

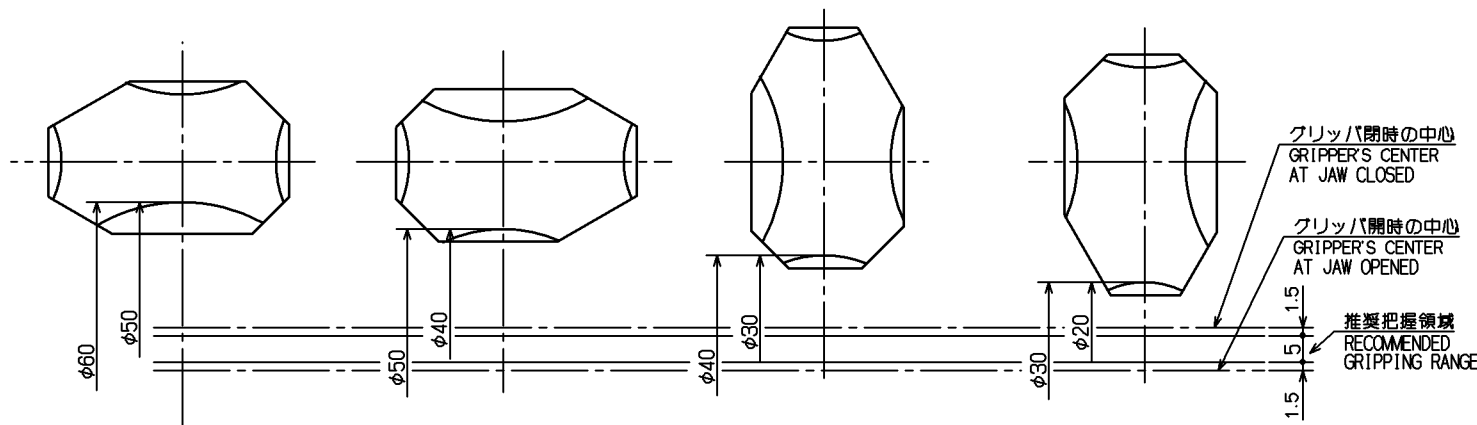
6

A

B



C



D

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 裏面加工	機械加工 表面加工	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以下	±0.2	±0.5	±0.7	▽▽	6.3S	平面度	□	垂直度	⊥
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	∩	円筒度	⊖
1000 2000	±1.0	±2.5	±3.5	▽		面輪郭	△	対称度	≡
2000 5000	±1.5	±3.5	±5.0	▽		幾何公差	∟	基準線・面	▲

NTS309+NTS-QM309へ取り付け場合の把握範囲  
GRIPPING AREA OF NTS311 WITH NTS-QM311

図面来歴		品名・規格		材質		1組分個数		1個重量 kg		記 事	
						NTS-HJ309		重量		0.8 kg	
						形式		NTS-HJ309		GRIPPER	
						名称		NTS-HJ309 ガイキ		NTS-HJ309 OUTSIDE VIEW	
						図面番号		61G:85:1113		△	

1

2

5

6