



寸法区分 mm	切削加工 穴明中心	板金加工 壓込加工	特殊鋼 鍛造品	表面アラサ	形状・位置の精度の種類と記号
1以上 4以下	±0.1	±0.3	±0.5	▽▽▽ 0.8S	真直度 一 万 平行度 //
4を越え 16以下	±0.2	±0.5	±0.7	▽▽▽ 6.3S	形 平面度 〇 向 直角度 ⊥
16 63	±0.3	±0.7	±0.9	▽▽ 25 S	真円度 〇 向 傾斜度 ∠
63 250	±0.5	±1.2	±1.5	▽ 100S	円筒度 〇 位 位置度 ⊕
250 1000	±0.8	±2.0	±2.5		線輪郭 〇 同 輪度 ⊙
1000 2000	±1.0	±2.5	±3.5		面輪郭 〇 同 対称度 ≡
2000 5000	±1.5	±3.5	±5.0		幾 〇 同 基準線・面 ▲

CAREER		SCALE	TYPE	QG30608	WEIGHT	kg
MANAGER	CHIEF	DRAWN BY	NAME	フリック GRIPPER		
			NAME	QG30608 ガイウェイ QG30608 OUTSIDE VIEW		
Kitagawa Corporation		DATE	DRW NO.	61G 84 9968	△0	