



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 壓込加工	鍛造品 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			形状	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			状態	円筒度	∅	位置度
250	1000	±0.8	±2.0	±2.5	▽▽	25 S	線輪郭	∩	同軸度	◎
1000	2000	±1.0	±2.5	±3.5			面輪郭	△	対称度	≡
2000	5000	±1.5	±3.5	±5.0	▽	100S	基準線	—	基準線・面	▲

CAREER		SCALE		TYPE	QG20608	WEIGHT	kg
MANAGER		CHIEF	DRAWN BY	NAME	フリッパー GRIPPER		
Kitagawa Corporation		DATE			QG20608 ガイウェイ QG20608 OUTSIDE VIEW		
				3RD ANGLE	DRW NO.	61G 85 1077	△0