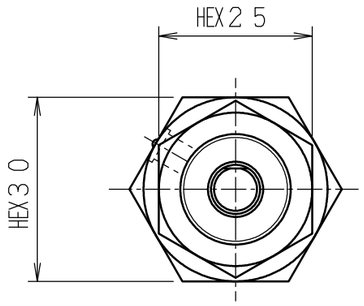
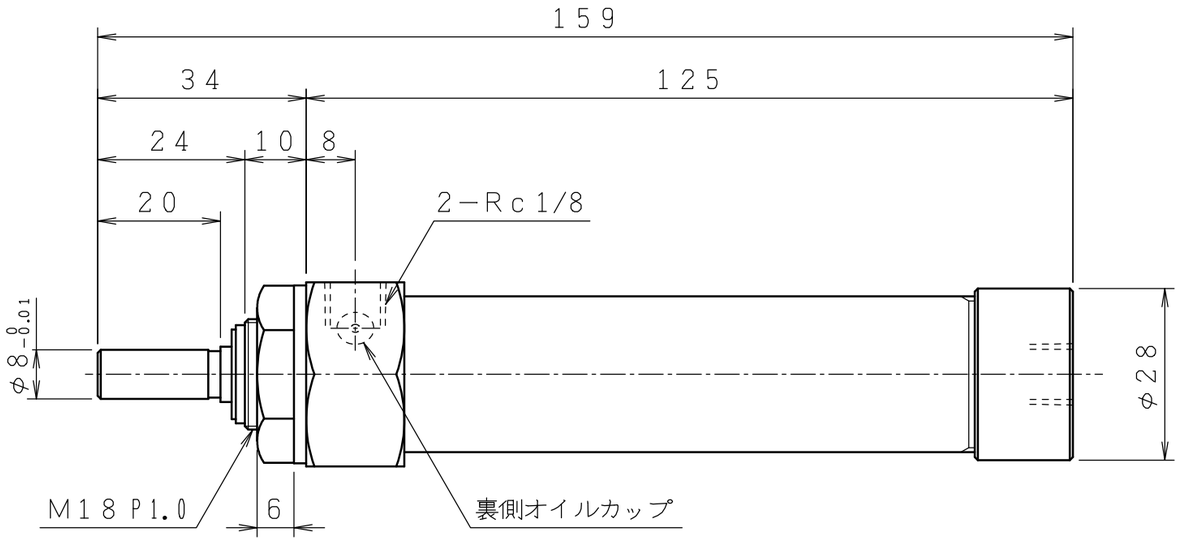
仕上精度		普通寸法公差（削り加工）（中級）単位mm					ストロークノ長サノ許容差 単位mm	
	素材ノママ	呼ビ寸法ノ区分	寸法公差	呼ビ寸法ノ区分	寸法公差		ストローク	許容差A級
▽	50－S	0.5以上 3以下	±0.1	120ヲ超エ 400以下	±0.5		100以下	+0.8 ～ 0
▽▽	12－S	3ヲ超エ 6以下	±0.1	400ヲ超エ 1000以下	±0.8		100ヲ超エ 250以下	+1.0 ～ 0
▽▽▽	3－S	6ヲ超エ 30以下	±0.2	1000ヲ超エ 2000以下	±1.2		250ヲ超エ 630以下	+1.25～ 0
▽▽▽▽	0.8－S	30ヲ超エ 120以下	±0.3	2000ヲ超エ 4000以下	±2.0		630ヲ超エ 1000以下	+1.4 ～ 0
		特ニ指定シタモノノホカハ本表ニヨル						
ネジ精度ＪＩＳ２級		指示ナキ角、凸ハＣ０.２以下、凹ハＲ０.４以下ノコト						





仕　様

使用流体	圧縮空気
シリンダ内径	φ20mm
揺動角度	180°
最高使用圧力	0.7MPa
耐圧力	1.05MPa
最低作動圧力	0.2MPa
周囲温度	－10～＋80℃
実効トルク	1.4N・m

符号	年月日	改訂内容	担当者

名称	ニューマリード	形式	CNR－20－180	品名	外形図				
承認		設計		尺度	1/1	材質		処理	
検図		製図	—	—					
JPN株式会社				図番	CNR20－002 △A				