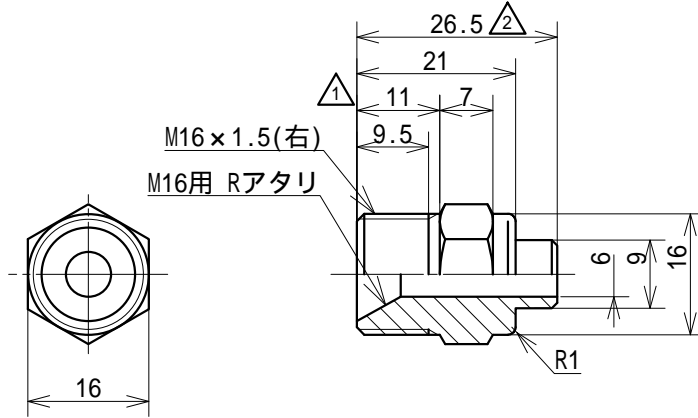
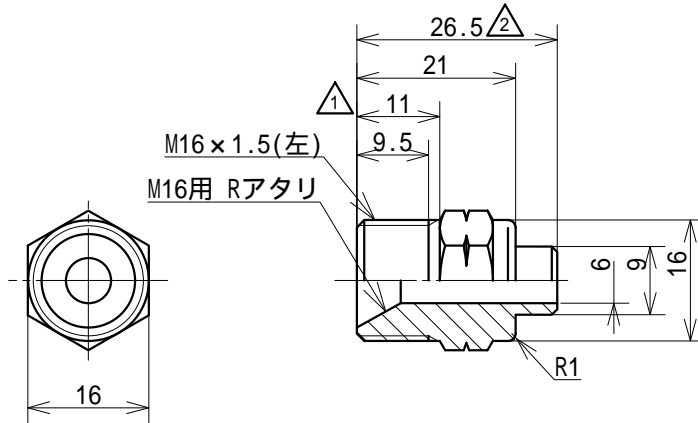


符	訂正記事	年月日	記入者名
△1	寸法変更 10 11	08.09.05	鈴木(辰)
△2	△1に伴い延長 26 26.5	08.09.18	鈴木(辰)

1



2



2	分配ニップル M16×1.5 左	SB225	C3604	Hex16 31L	鈴木精工		
1	分配ニップル M16×1.5 右	SB224	C3604	Hex16 31L	鈴木精工		
符号	数量	部品名称	部品番号	材質	材料寸法	製造元	表面処理
基本寸法公差(切削加工)		角 度 差	投影	質量	用紙	名称	
基準寸法の区分	寸法差	角をはさむ辺の長さ	角度差	三角法	A 4	SB224(225) 分配ニップル M16	
6以下	±0.1	10以下	±1°	発行年月日	承認	製作図面	
6をこえ 30以下	±0.2	10をこえ 50以下	±0°30'	最終変更年月日	製図	お客様名	
50をこえ 120以下	±0.3	50をこえ 100以下	±0°20'	2008.09.18	鈴木(辰)	殿向	
120をこえ 315以下	±0.5	100をこえるもの	±0°10'	作成年月日	設計	図面番号	
315をこえ1000以下	±0.7			2008.08.25	鈴木(辰)	SSP-04M-200	
1000をこえるもの	±1.0					鈴木精工株式会社 SUZUKI SEIKO CO., LTD.	