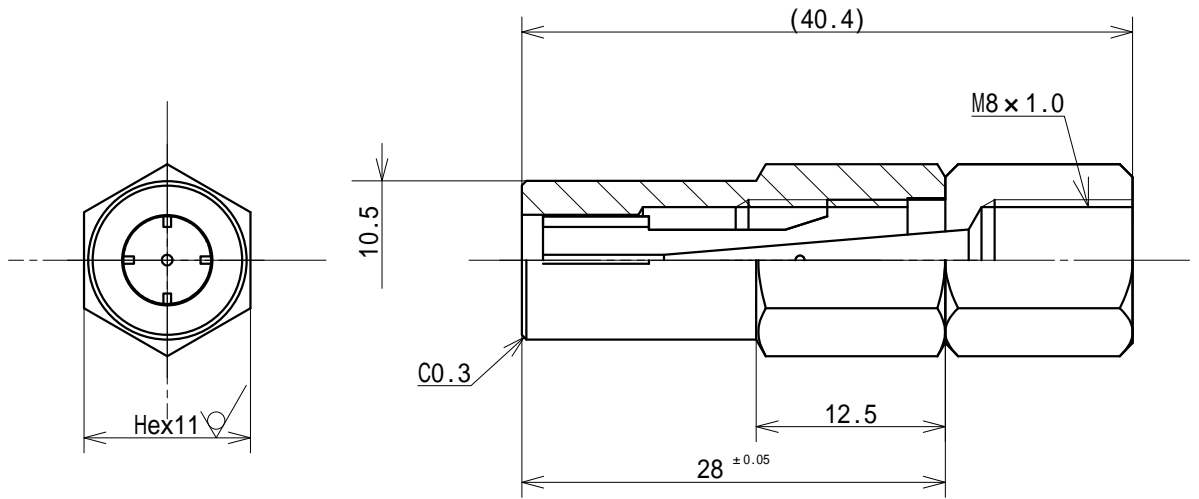


符	訂正記事	年月日	記入者名
△			



部品番号	呼び	穴径
SA220- 50	50	0.7 ^{+0.05} ₀
SA220- 70	70	0.8 ^{+0.05} ₀
SA220-100	100	0.9 ^{+0.05} ₀
SA220-140	140	1.0 ^{+0.05} ₀
SA220-200	200	1.2 ^{+0.05} ₀
SA220-225	225	1.3 ^{+0.05} ₀
SA220-250	250	1.4 ^{+0.05} ₀
SA220-315	315	1.5 ^{+0.05} ₀
SA220-400	400	1.6 ^{+0.05} ₀
SA220-450	450	1.7 ^{+0.05} ₀
SA220-500	500	1.8 ^{+0.05} ₀
SA220-630	630	2.0 ^{+0.05} ₀

2	SA220 中型SP火口 内管	SST-07M-200-2	C3604		鈴木精工	脱脂処理	
1	SA220 中型SP火口 外管	SST-07M-200-1	C1100	Hex11 L33	鈴木精工	脱脂処理	
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	SA220 中型SP火口(四割)	
6以下	±0.1	10以下	±1°	発行年月日	承認	外形式寸法図	
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'	2010.7.22	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			2010.7.22	鈴木(辰)	SST-07M-200	
1000をこえるもの	±1.0					図面番号	
 鈴木精工株式会社 SUZUKI SEIKO CO., LTD.							