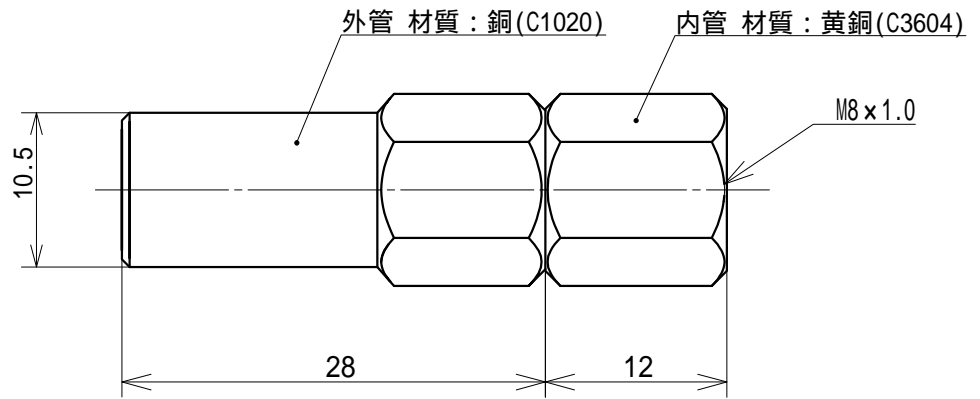
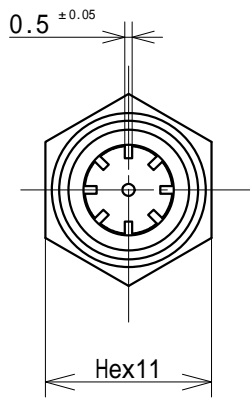


符	訂正記事	年月日	記入者名
△			

火口番号	先穴径
# 1 0 0	1 . 2 $\begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
# 1 5 0	1 . 6 $\begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
# 2 0 0	1 . 8 $\begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
# 2 5 0	2 . 0 $\begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
# 3 1 5	2 . 2 $\begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
# 4 0 0	2 . 4 $\begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
# 5 0 0	2 . 7 $\begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$



中8割火口		SA227		図記載	図記載	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	表面处理
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	22g	A 4	SA227 中8割火口
6以下	±0.1	10以下	±1°	発行年月日	承認	尺度	外形寸法図
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	2/1	お客様名
50をこえ 120以下	±0.3	50をこえ 100以下	±0°20'	2023.03.13	鈴木(晃)		営業用資料
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		
315をこえ1000以下	±0.7			2008年12月8日			
1000をこえるもの	±1.0						
				鈴木精工株式会社 SUZUKI SEIKO CO., LTD.		図面番号 SST-08L-01	