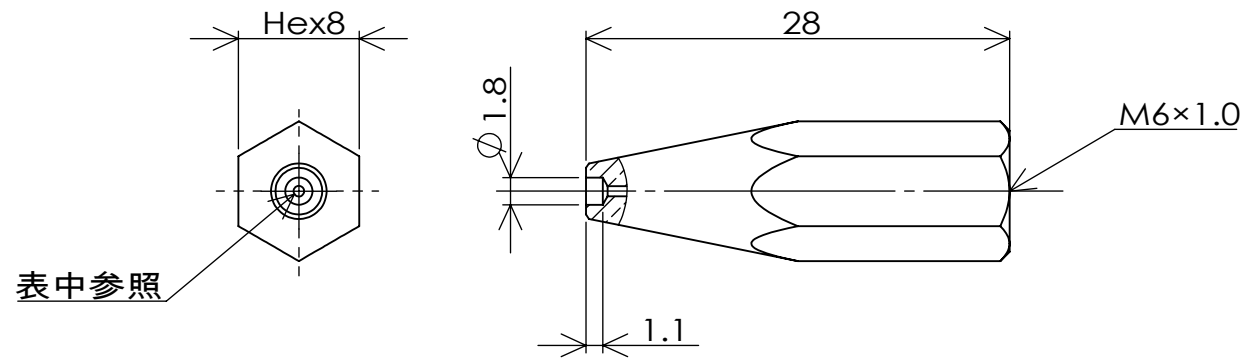


符	訂正記事	年月日	記入者名
△			



表中参照

部品番号	呼び	穴径
SA101-50	50	0.7
SA101-70	70	0.8
SA101-100	100	0.9
SA101-140	140	1.0
SA101-200	200	1.2
SA101-225	225	1.3
SA101-250	250	1.4
SA101-315	315	1.5
SA101-400	400	1.6
SA101-450	450	1.7
SA101-500	500	1.8

※SA101とSA109は外径同形状です

1	00ザグリ火口	SA101	C3604	HEX8	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
	寸法差	角をはさむ辺の長さ	角度差	三角法	8.33g	A 4	00ザグリ火口
6以下	±0.1	10以下	±1°	発行年月日	承認	尺度	外形寸法図 お客様名 殿向
6をこえ 30以下	±0.2	10をこえ 50以下	±0°30'	2021/03/31	製図 鈴木(晃)	2:1	
50をこえ 120以下	±0.3	50をこえ 100以下	±0°20'	最終変更年月日			
120をこえ 315以下	±0.5	100をこえるもの	±0°10'	2023/03/13	設計 鈴木(晃)		
315をこえ 1000以下	±0.7			作成年月日	鈴木精工株式会社 SUZUKI SEIKO CO.,LTD.		
1000をこえるもの	±1.0			2021/03/29		図面番号 SST-101L-01	