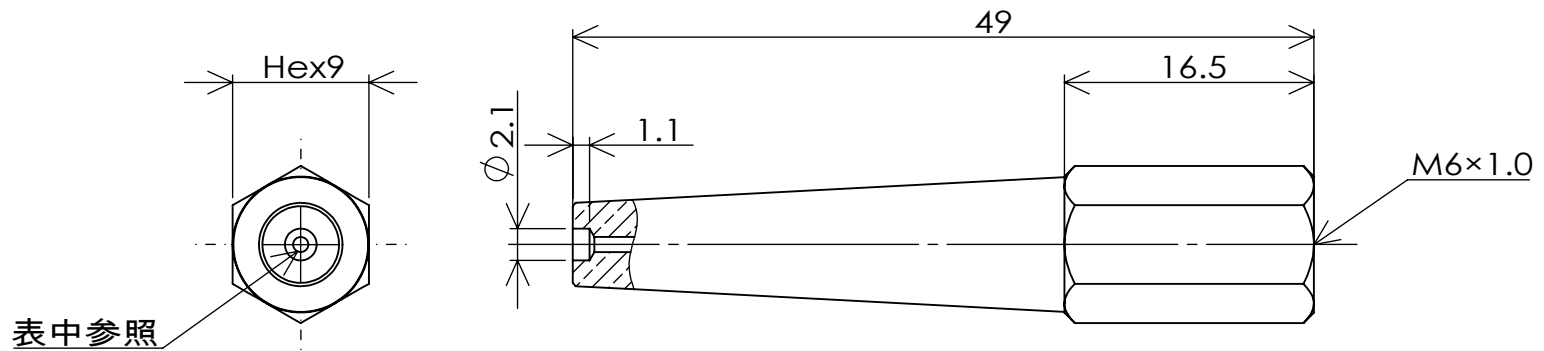


符	訂正記事	年月日	記入者名
△			



部品番号	呼び	穴径
SA103-50	50	0.7
SA103-70	70	0.8
SA103-100	100	0.9
SA103-140	140	1.0
SA103-200	200	1.2
SA103-225	225	1.3
SA103-250	250	1.4
SA103-315	315	1.5
Sa103-400	400	1.6
SA103-450	450	1.7
SA103-500	500	1.8
SA103-630	630	2.0

組	1	00ロングザグリ火口	SA103	C3604	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
	寸法差	角をはさむ辺の長さ	角度差	三角法	18.80g	A 4	SA103 00ロングザグリ火口
6以下	±0.1	10以下	±1°	発行年月日	承認	尺度	外形寸法図
6をこえ 30以下	±0.2	10をこえ 50以下	±0°30'	2022/06/02	鈴木 晃	2:1	お客様名
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			
315をこえ 1000以下	±0.7			作成年月日			
1000をこえるもの	±1.0			2021/09/03	設計	鈴木 晃	
				鈴木精工株式会社 SUZUKI SEIKO CO.,LTD.		図面番号 SST-103L-01	