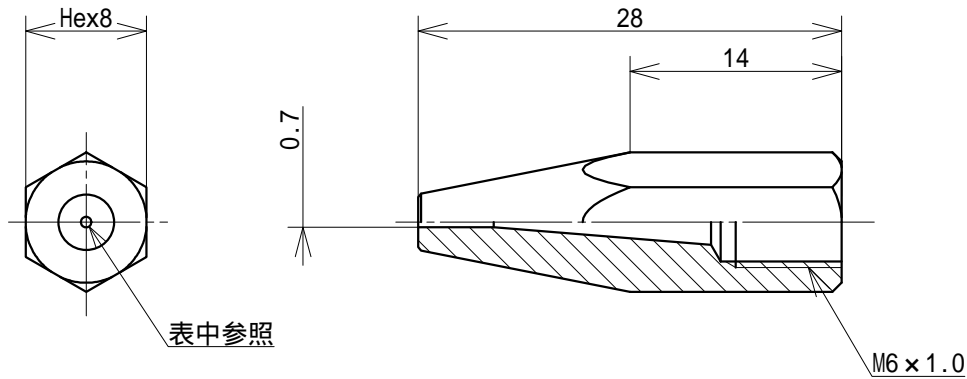
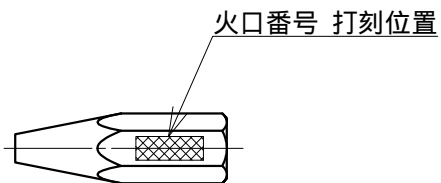


符	訂正記事	年月日	記入者名
△			



部品番号	呼び	穴径
SA100- 50	50	0.7 ^{+0.05} ₀
SA100- 70	70	0.8 ^{+0.05} ₀
SA100-100	100	0.9 ^{+0.05} ₀
SA100-140	140	1.0 ^{+0.05} ₀
SA100-200	200	1.2 ^{+0.05} ₀
SA100-225	225	1.3 ^{+0.05} ₀
SA100-250	250	1.4 ^{+0.05} ₀
SA100-315	315	1.5 ^{+0.05} ₀
SA100-400	400	1.6 ^{+0.05} ₀
SA100-450	450	1.7 ^{+0.05} ₀
SA100-500	500	1.8 ^{+0.05} ₀



		00号溶接火口		SA100	C3604	Hex8	鈴木精工	処理無
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	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	SA100 00号溶接火口		
6以下	±0.1	10以下	±1°	発行年月日	承認	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	お客様名		
50をこえ 120以下	±0.3	50をこえ 100以下	±0°20'	2013年6月14日	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			2002年1月31日	鈴木(晃)	SST-10L-01		
1000をこえるもの	±1.0					SUZUKI SEIKO CO., LTD.		