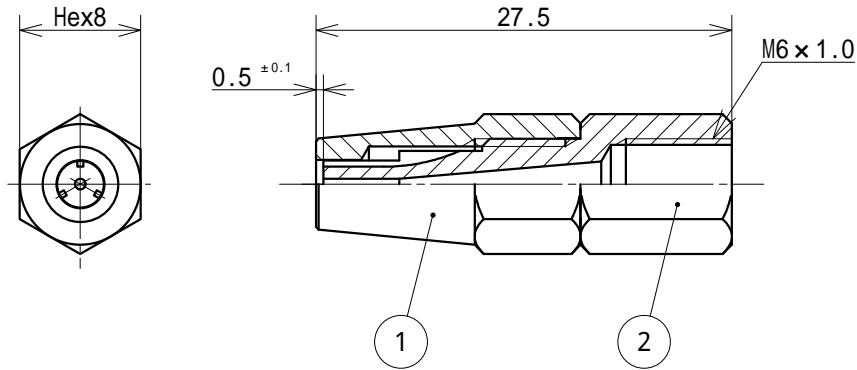
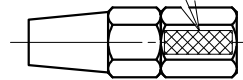


符	訂正記事	年月日	記入者名
△			

組



火口番号 打刻位置



部品番号	呼び	穴径
SA104- 50	50	0.7 ^{+0.05} ₀
SA104- 70	70	0.8 ^{+0.05} ₀
SA104-100	100	0.9 ^{+0.05} ₀
SA104-140	140	1.0 ^{+0.05} ₀
SA104-200	200	1.2 ^{+0.05} ₀
SA104-225	225	1.3 ^{+0.05} ₀
SA104-250	250	1.4 ^{+0.05} ₀
SA104-315	315	1.5 ^{+0.05} ₀
SA104-400	400	1.6 ^{+0.05} ₀
SA104-450	450	1.7 ^{+0.05} ₀

火口図面整理番号 005-1

2	1	SA104 00号三割火口 内管	SST-18M-200-2	C3604		鈴木精工	
1	1	SA104 00号三割火口 外管	SST-18M-200-1	C3064		鈴木精工	
組	1	SA104 00号三割火口	SA104			鈴木精工	
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	
基準寸法の区分		寸法差		三角法		10g	
6以下		±0.1		10以下		±1°	
6をこえ 30以下		±0.2		10をこえ 50以下		±0°30'	
50をこえ 120以下		±0.3		50をこえ 100以下		±0°20'	
120をこえ 315以下		±0.5		100をこえるもの		±0°10'	
315をこえ1000以下		±0.7					
1000をこえるもの		±1.0					
発行年月日			承認		用紙		
2008.07.17			鈴木(辰)		A 4		
最終変更年月日			製図		名称		
2008.07.17			鈴木(辰)		SA104 00号三割火口		
作成年月日			設計		外形寸法図		
2008.07.17			鈴木(辰)		お客様名		
					殿向		
鈴木精工株式会社 SUZUKI SEIKO CO., LTD.				図面番号		SST-18A-001	