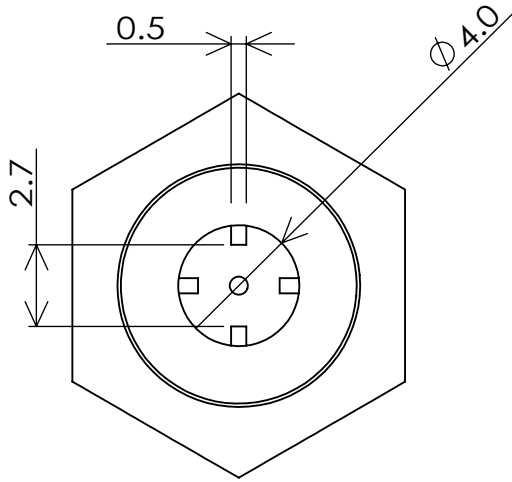
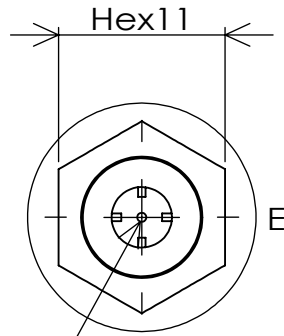


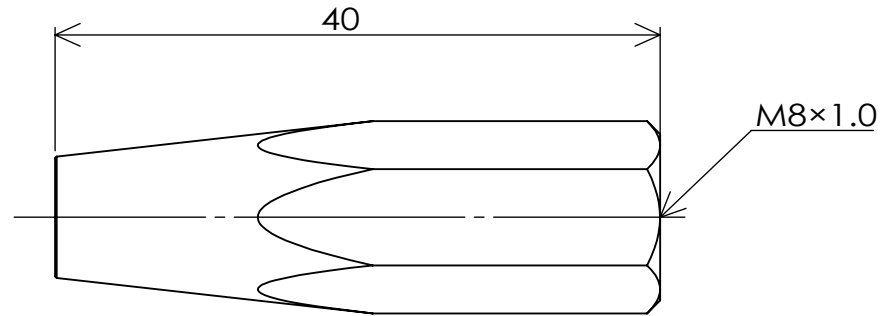
符	訂正記事	年月日	記入者名
△			



詳細図 E
スケール 4 : 1




表中参照



部品番号	呼び	穴径
SA221-50	50	0.7
SA221-70	70	0.8
SA221-100	100	0.9
SA221-140	140	1.0
SA221-200	200	1.2
SA221-225	225	1.3
SA221-250	250	1.4
SA221-315	315	1.5
SA221-400	400	1.6
SA221-450	450	1.7
SA221-500	500	1.8

内管材質：黄銅 (C3604)

組	1	中型四割火口	SA221	C1100	Hex11	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	27.84g	A 4	中型四割火口	
6以下	±0.1	10以下	±1°	発行年月日	承認	尺度	外形寸法図 お客様名 殿向	
6をこえ 30以下	±0.2	10をこえ 50以下	±0°30'	2023/03/14		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	製図			
120をこえ 315以下	±0.5	100をこえるもの	±0°10'	2023/03/14	鈴木(晃)			
315をこえ 1000以下	±0.7			作成年月日	設計			
1000をこえるもの	±1.0			2022/06/30	鈴木(晃)			
 鈴木精工株式会社 SUZUKI SEIKO CO., LTD.							図面番号	SST-221L-01