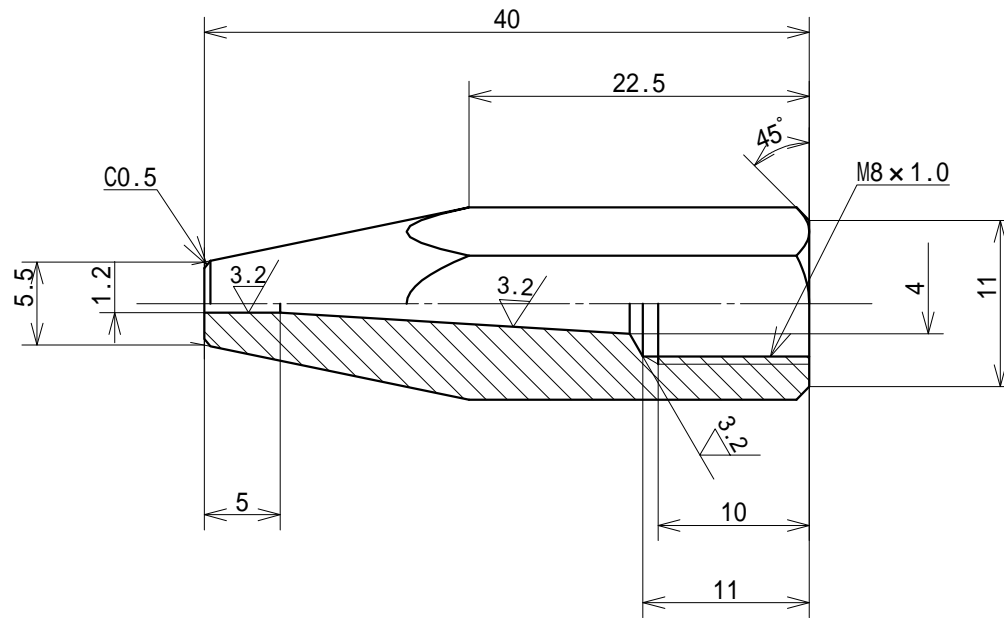
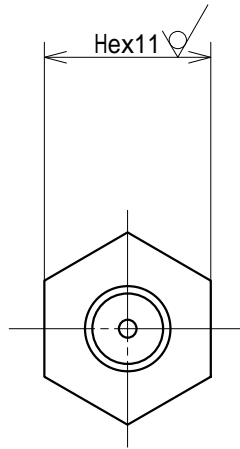


符	訂正記事	年月日	記入者名
△			

6.3/ (3.2/)



部品番号	呼び	穴径
SA210-200	200	1.2 ^{+0.05} ₀
SA210-225	225	1.3 ^{+0.05} ₀
SA210-250	250	1.4 ^{+0.05} ₀
SA210-315	315	1.5 ^{+0.05} ₀
SA210-400	400	1.6 ^{+0.05} ₀
SA210-450	450	1.7 ^{+0.05} ₀
SA210-500	500	1.8 ^{+0.05} ₀
SA210-630	630	2.0 ^{+0.05} ₀
SA210-800	800	2.2 ^{+0.05} ₀

		中型溶接火口	SA210	C1100	Hex11	鈴木精工	不要
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 SA210 中型溶接火口		
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	SA210 中型溶接火口	
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 殿向	
50をこえ 120以下	±0.3	50をこえ 100以下	±0.20°	2012.05.24	鈴木(晃)	鈴木精工株式会社	
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	SUZUKI SEIKO CO., LTD.	
315をこえ 1000以下	±0.7			2012.05.24	鈴木(晃)	図面番号 SST-22L-01	
1000をこえるもの	±1.0						