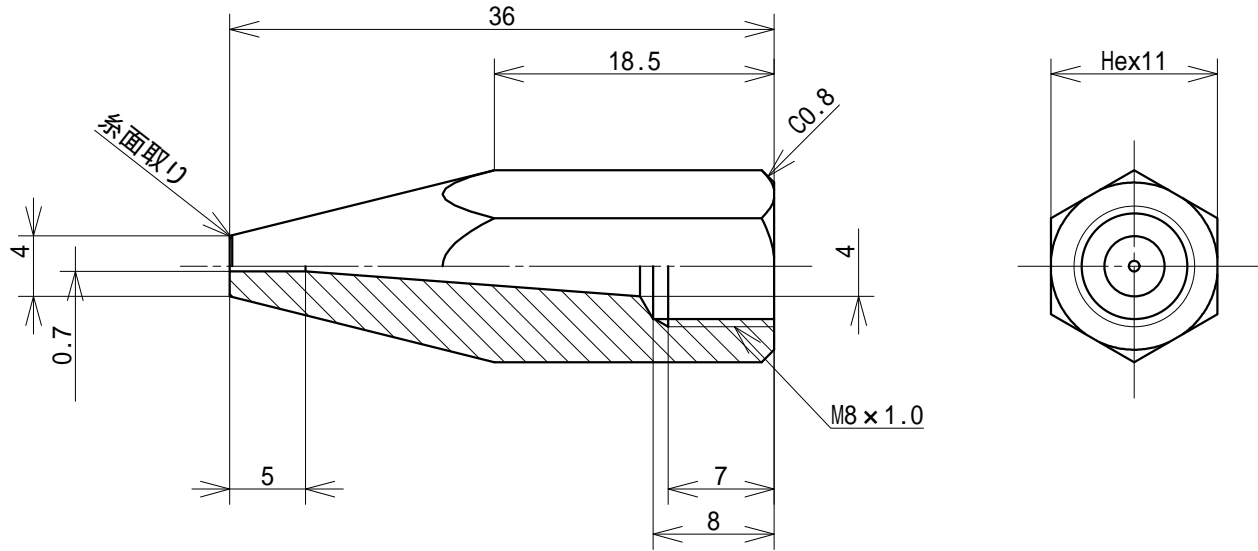


符	訂正記事	年月日	記入者名
△			



部品番号	呼び	穴径
SA200- 50	50	0.7 ^{+0.05} ₀
SA200- 70	70	0.8 ^{+0.05} ₀
SA200-100	100	0.9 ^{+0.05} ₀
SA200-140	140	1.0 ^{+0.05} ₀
SA200-200	200	1.2 ^{+0.05} ₀
SA200-225	225	1.3 ^{+0.05} ₀
SA200-250	250	1.4 ^{+0.05} ₀
SA200-315	315	1.5 ^{+0.05} ₀
SA200-400	400	1.6 ^{+0.05} ₀
SA200-450	450	1.7 ^{+0.05} ₀
SA200-500	500	1.8 ^{+0.05} ₀

小型溶接火口		SA200	C3604	Hex11	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	表面処理
基本寸法公差(切削加工)		角 度 差	投影	質量	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	SA200 小型溶接火口	
6以下	±0.1	10以下	±1°	発行年月日	承認	尺度	
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	2/1	
50をこえ 120以下	±0.3	50をこえ 100以下	±0°20'	2023.03.10	鈴木(晃)	外形寸法図	
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	お客様名	
315をこえ1000以下	±0.7			2023.03.10	鈴木(晃)	殿向	
1000をこえるもの	±1.0					図面番号	
				鈴木精工株式会社		SST-22L-02	
				SUZUKI SEIKO CO., LTD.			