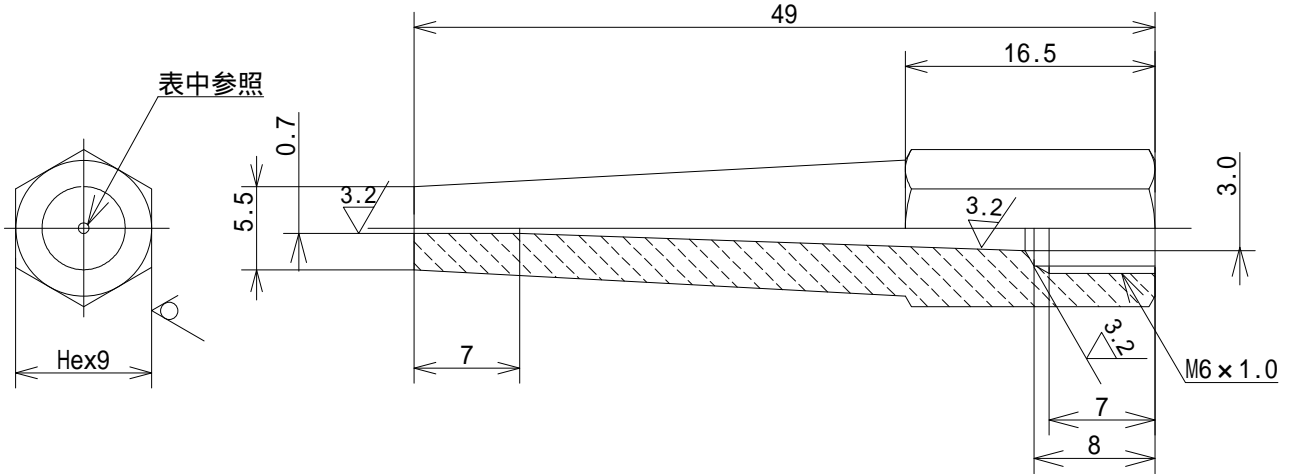
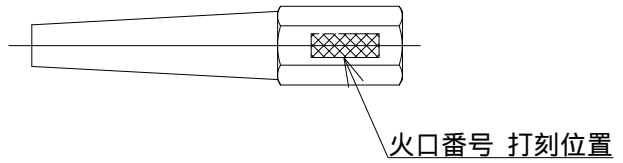


符	訂正記事	年月日	記入者名
△			

6.3/ (3.2/)



部品番号	呼び	穴径
SA102- 50	50	0.7 ^{+0.05} ₀
SA102- 70	70	0.8 ^{+0.05} ₀
SA102-100	100	0.9 ^{+0.05} ₀
SA102-140	140	1.0 ^{+0.05} ₀
SA102-200	200	1.2 ^{+0.05} ₀
SA102-225	225	1.3 ^{+0.05} ₀
SA102-250	250	1.4 ^{+0.05} ₀
SA102-315	315	1.5 ^{+0.05} ₀
SA102-400	400	1.6 ^{+0.05} ₀
SA102-450	450	1.7 ^{+0.05} ₀
SA102-500	500	1.8 ^{+0.05} ₀



火口図面整理番号 003

SA102 00ロング火口		SA102		C3604	Hex9 54L	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	1.8g	A 4	SA102 00号ロング火口	
6以下	±0.1	10以下	±1°	発行年月日	承認	2/1	製作図面	
6をこえ 30以下	±0.2	10をこえ 50以下	±0°30'	2008.07.16			お客様名	
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	殿向		
120をこえ 315以下	±0.5	100をこえるもの	±0°10'	2008.07.16	鈴木(辰)	図面番号		
315をこえ1000以下	±0.7			作成年月日	設計	SST-23M-200		
1000をこえるもの	±1.0			2008.07.16	鈴木(辰)	鈴木精工株式会社		
						SUZUKI SEIKO CO., LTD.		