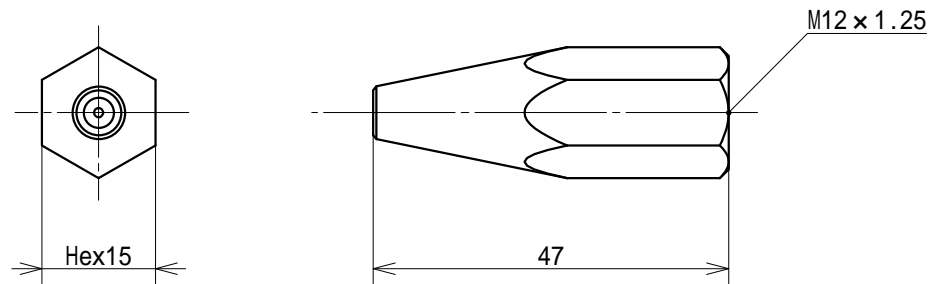


符	訂正記事	年月日	記入者名
△			



部品番号	呼び	穴径
SA410-250	250	1.4 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA410-315	315	1.5 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA410-400	400	1.6 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA410-450	450	1.7 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA410-500	500	1.8 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA410-630	630	2.0 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA410-800	800	2.2 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA410-1000	1000	2.4 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>

SA410/411/419 は外形サイズは同じです

				C1100	Hex15	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 SA410 一号溶接火口		
基準寸法の区分	寸法差	角をはさむ辺の長さ	角度差	A 4	外形寸法図		
6以下	±0.1	10以下	±1°	1/1	お客様名 殿向		
6をこえ 30以下	±0.2	10をこえ 50以下	±0.30°	発行年月日	承認	最終変更年月日	
50をこえ 120以下	±0.3	50をこえ 100以下	±0.20°	2020.01.28	製図	2020.01.28	
120をこえ 315以下	±0.5	100をこえるもの	±0.10°	2020.01.28	鈴木 (晃)	作成年月日	
315をこえ1000以下	±0.7			2020.01.28	設計	鈴木 (晃)	
1000をこえるもの	±1.0						
				<b>鈴木精工株式会社</b> SUZUKI SEIKO CO., LTD.		図面番号 <b>SST-37L-01</b>	