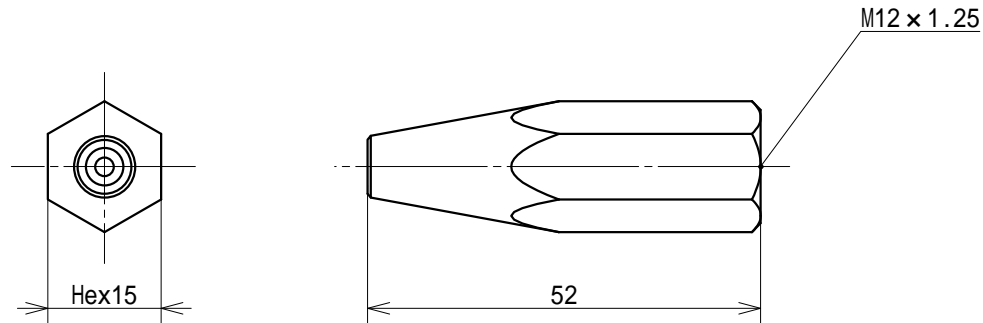


符	訂正記事	年月日	記入者名
△			



部品番号	呼び	穴径
SA420-1200	1200	2.6 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA420-1500	1500	2.8 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA420-2000	2000	3.0 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA420-2500	2500	3.2 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA420-3000	3000	3.4 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA420-3500	3500	3.6 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA420-4000	4000	3.8 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>

SA420/421/429 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
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	SA420 二号溶接火口
6以下	±0.1	10以下	±1°	発行年月日	承認	1/1	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
50をこえ 120以下	±0.3	50をこえ 100以下	±0.20°	2020.01.28	鈴木 (晃)		殿向
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		
315をこえ1000以下	±0.7			2020.01.28	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-38L-01</b>	