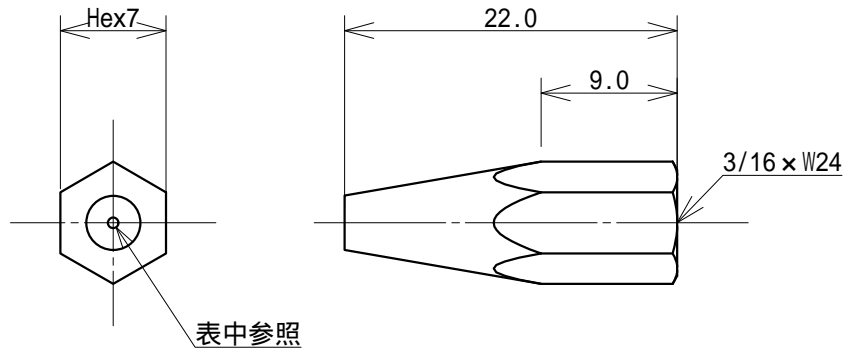
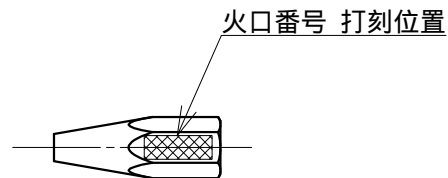


符	訂正記事	年月日	記入者名
△			



部品番号	呼び	穴径
SA110- 50	50	0.7 ^{+0.05} ₀
SA110- 70	70	0.8 ^{+0.05} ₀
SA110-100	100	0.9 ^{+0.05} ₀
SA110-140	140	1.0 ^{+0.05} ₀
SA110-200	200	1.2 ^{+0.05} ₀
SA110-225	225	1.3 ^{+0.05} ₀
SA110-250	250	1.4 ^{+0.05} ₀
SA110-315	315	1.5 ^{+0.05} ₀



		B-00溶接火口		SA110	C3604	Hex7	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	表面处理
基本寸法公差 (切削加工)		角 度 差		投影	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	SA110 B-00溶接火口		
6以下	±0.1	10以下	±1°	発行年月日	尺度	外形寸法図		
6をこえ 30以下	±0.2	10をこえ 50以下	±0°30'	承認	2/1	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'	2023.03.10	鈴木(晃)	図面番号		
315をこえ1000以下	±0.7			作成年月日	設計	SST-49L-01		
1000をこえるもの	±1.0			2023.03.10	鈴木(晃)	鈴木精工株式会社		
						SUZUKI SEIKO CO., LTD.		