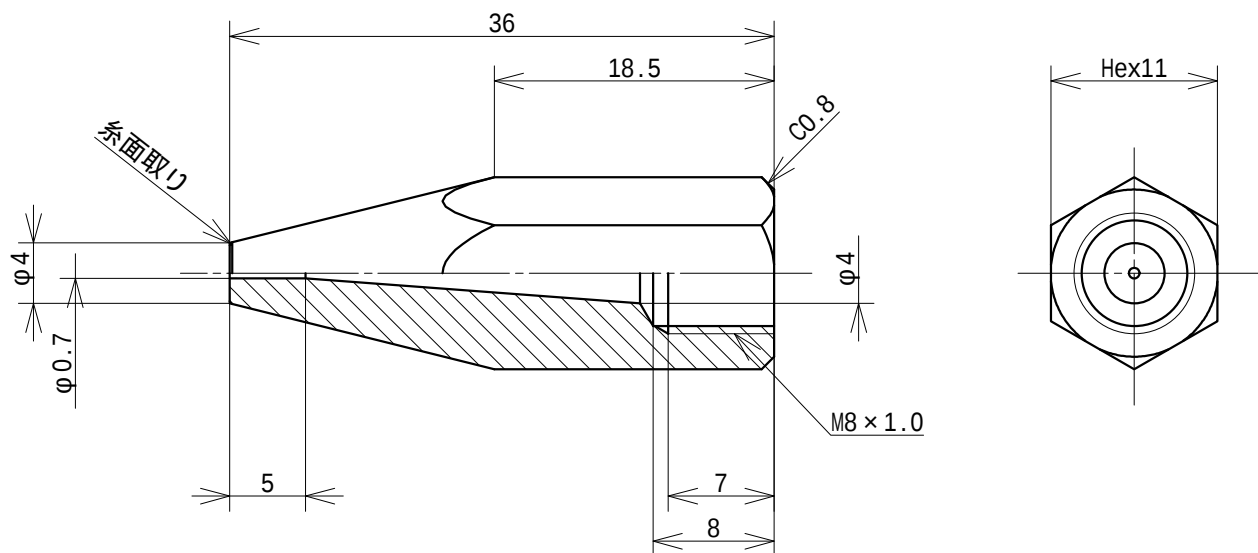


符	訂 正 記 事	年 月 日	記入者名
△			



	部品番号	呼び	穴径
	SA200- 50	50	0.7 ^{+0.05} ₀
	SA200- 70	70	0.8 ^{+0.05} ₀
EA300BE-3	SA200-100	100	0.9 ^{+0.05} ₀
EA300BE-4	SA200-140	140	1.0 ^{+0.05} ₀
EA300BE-5	SA200-200	200	1.2 ^{+0.05} ₀
EA300BE-6	SA200-225	225	1.3 ^{+0.05} ₀
EA300BE-7	SA200-250	250	1.4 ^{+0.05} ₀
EA300BE-8	SA200-315	315	1.5 ^{+0.05} ₀
EA300BE-9	SA200-400	400	1.6 ^{+0.05} ₀
EA300BE-10	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 处 理
基本寸法公差 (切削加工)	角 度 差	投影	質量	用紙	名称	SA200 小型溶接火口	
基準寸法の区分	寸法差	角をはさむ辺の長さ	角度差	三角法	発行年月日		
6以下	±0.1	10以下	±1°	承認	2/1	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'	2023.03.10	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	図面番号	
315をこえ1000以下	±0.7			2023.03.10	鈴木(晃)		
1000をこえるもの	±1.0					SST-22L-02	
				鈴木精工株式会社			
				SUZUKI SEIKO CO., LTD.			