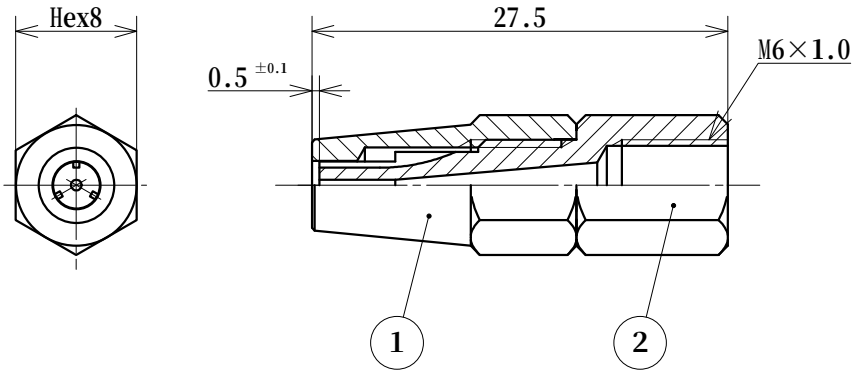
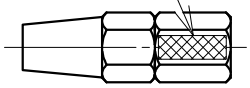
符	訂 正 記 事	年 月 日	記入者名
△			

組



火口番号 打刻位置



	部品番号	呼び	穴径
EA300BG-1	SA104- 50	50	$0.7^{+0.05}_{0}$
EA300BG-2	SA104- 70	70	$0.8^{+0.05}_{0}$
EA300BG-3	SA104-100	100	$0.9^{+0.05}_{0}$
EA300BG-4	SA104-140	140	$1.0^{+0.05}_{0}$
EA300BG-5	SA104-200	200	$1.2^{+0.05}_{0}$
EA300BG-6	SA104-225	225	$1.3^{+0.05}_{0}$
EA300BG-7	SA104-250	250	$1.4^{+0.05}_{0}$
EA300BG-8	SA104-315	315	$1.5^{+0.05}_{0}$
EA300BG-9	SA104-400	400	$1.6^{+0.05}_{0}$
EA300BG-10	SA104-450	450	$1.7^{+0.05}_{0}$

火口図面整理番号 005-1

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
2	1	SA104 00号三割火口 内管	SST-18M-200-2	C3604		鈴木精工	
1	1	SA104 00号三割火口 外管	SST-18M-200-1	C3064		鈴木精工	
組	1	SA104 00号三割火口	SA104			鈴木精工	

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	10g	A4	SA104 00号三割火口
6以下	±0.1	10以下	±1°	発行年月日	承認	尺度 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"				お客様名 殿向
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 2008,07,17	製図 鈴木(辰)		
120をこえ 315以下	±0.5	100をこえるもの	±0°10"				
315をこえ1000以下	±0.7			作成年月日 2008,07,17	設計 鈴木(辰)		
1000をこえるもの	±1.0						

鈴木精工株式会社
SUZUKI SEIKOCO.,LTD.

図面番号 SST-18A-001