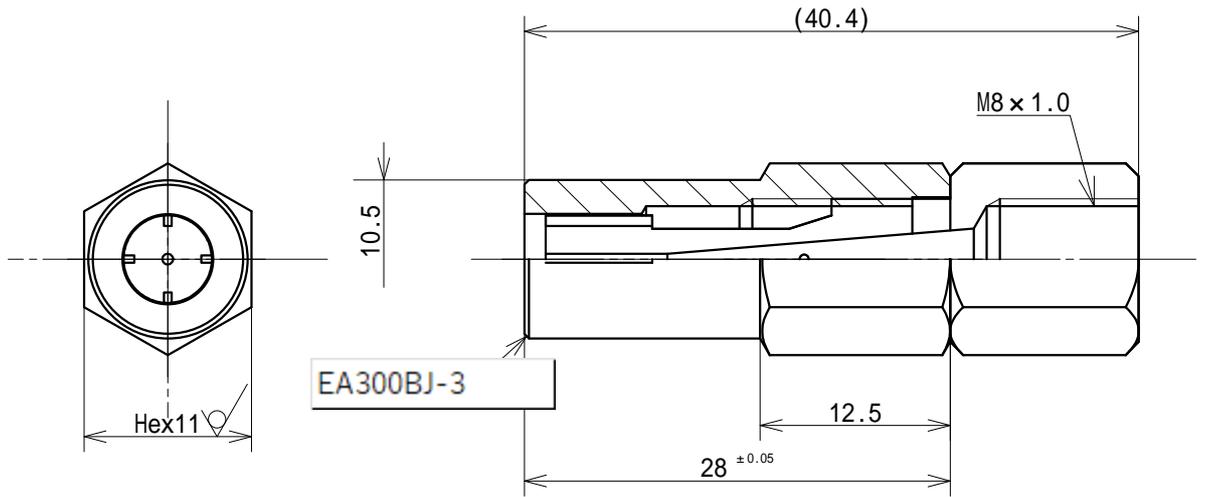


符	訂正記事	年月日	記入者名
△			



- EA300BJ-3
- EA300BJ-4
- EA300BJ-5
- EA300BJ-6
- EA300BJ-7
- EA300BJ-8
- EA300BJ-9
- EA300BJ-10
- EA300BJ-11
- EA300BJ-12

部品番号	呼び	穴径
SA220- 50	50	0.7 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA220- 70	70	0.8 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA220-100	100	0.9 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA220-140	140	1.0 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA220-200	200	1.2 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA220-225	225	1.3 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA220-250	250	1.4 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA220-315	315	1.5 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA220-400	400	1.6 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA220-450	450	1.7 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA220-500	500	1.8 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
SA220-630	630	2.0 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>

2	SA220 中型SP火口 内管	SST-07M-200-2	C3604		鈴木精工	脱脂処理	
1	SA220 中型SP火口 外管	SST-07M-200-1	C1100	Hex11 L33	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	SA220 中型SP火口(四割)	
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 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	製図		
120をこえ 315以下	±0.5	100をこえるもの	±0°10'	2010.7.22	鈴木(辰)		
315をこえ1000以下	±0.7			作成年月日	設計		
1000をこえるもの	±1.0			2010.7.22	鈴木(辰)		
				 <b>鈴木精工株式会社</b> SUZUKI SEIKO CO., LTD.		図面番号 <b>SST-07M-200</b>	