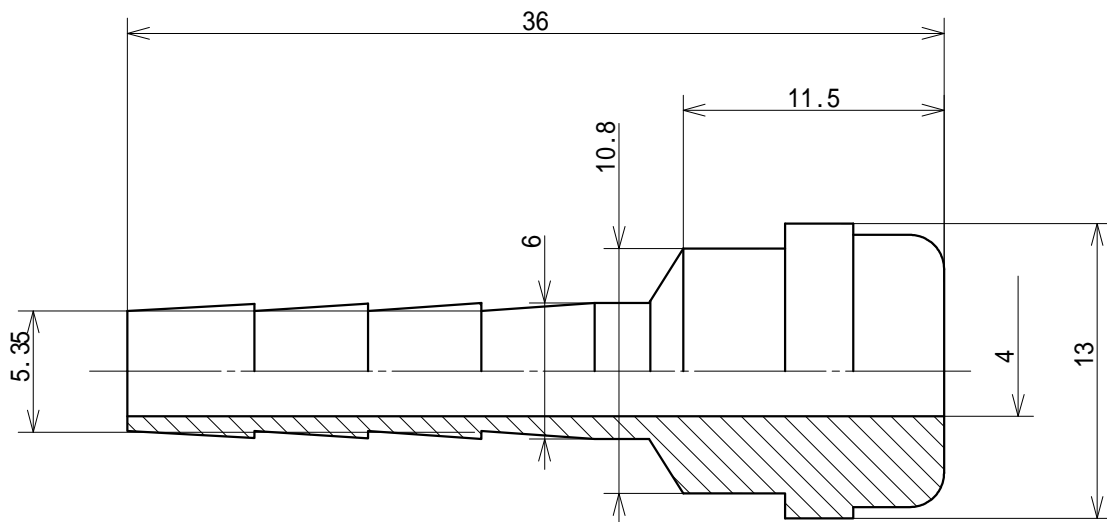


符	訂正記事	年月日	記入者名
△			



5ホース口 16アタリ				SB100		C3604		鈴木精工		-	
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 三角法	質量	用紙 A 4	名称 SB100 5ホース口 16アタリ				
基準寸法の区分	寸法差	角をはさむ辺の長さ	角度差								
6以下	±0.1	10以下	±1°	発行年月日	承認	3/1	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						
50をこえ 120以下	±0.3	50をこえ 100以下	±0°20'	2002.08.21	鈴木(辰)						
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			1988.11.16	鈴木(辰)						
1000をこえるもの	±1.0					鈴木精工株式会社 SUZUKI SEIKO CO.,LTD.		図面番号 SSP-03L-01			