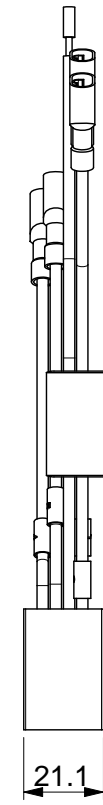
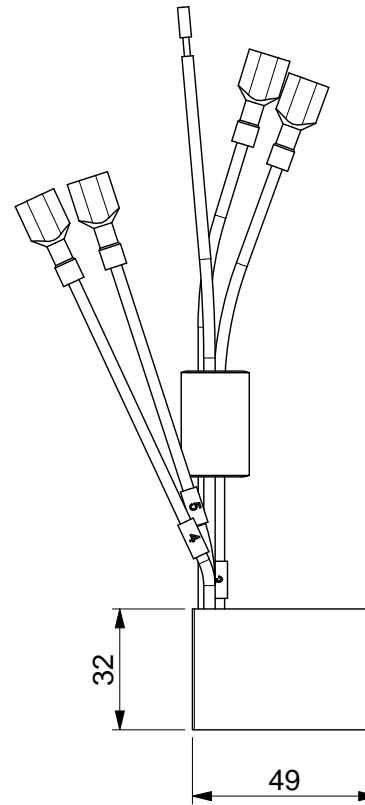
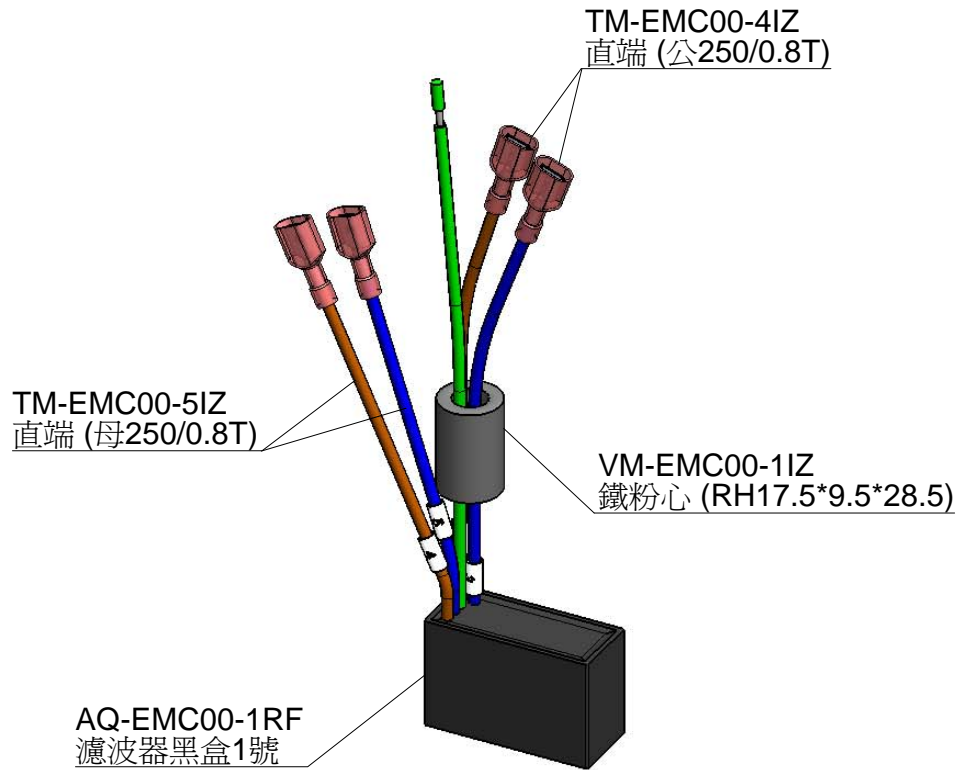


符號	位置	修改內容	修改者	修改日



△ 基準	— 直度	CS 鑄造	P 沖床	R.T 滾牙	B.C 平衡校正	材質(備料) MATERIAL	表面處理 FINISH	角法 DIS.WAY	第三角	 智宏實業有限公司 Ji Hong Enterprise Co., Ltd.	產品名稱 MODEL NAME	適用機種
B.R 球徑	⊥ 垂直度	F 鍛造	L 車床	L.G 無心磨	H.R 高週波			單位 UNITS	MM			
/ 偏擺度	∥ 平行度	D 鑽孔	M 銑床	B.T 銲金	H.N 滲碳	審查 CHKD	熱處理 H,R,C	零件 QTY.	檔案名稱 FILE NAME	JA-EMC00-12L	版本 REV	圖頁1
○ 真圓度	∠ 平面度	RD 紋孔	FG 平磨	H.C 校直	H.T 回火	核准 APPROVE						
◎ 同心度	⊕ 定位度	TAP 攻牙	G 研磨	H.A 調質		設計 DESIGN						
一般角度公差 ±0.5°		表面粗度 SURFACE QUALITY SYMBOL				粗胚						
尺寸區分(MM) 加工公差		▽▽▽▽ X=±				粗加工						
0.5-6 以下 ±0.10		▽▽▽ XX=±				細加工						
6-30 以下 ±0.20		▽▽ 25S 6S 3S 0.4S .XXX=±				精加工						
30-120 以下 ±0.30		▽ 100S 400S 100S ANGLES=±				研磨加工						
120-315 以下 ±0.50		FRACTIONS=±										
315-1000 以下 ±0.80												
1000-2000 以下 ±1.20												