



△ 基準	— 直度	CS 鑄造	P 沖床	R.T 滾牙	B.C 平衡校正
B.R 球徑	⊥ 垂直度	F 鍛造	L 車床	L.G 無心磨	H.R 高週波
/ 偏擺度	∥ 平行度	D 鑽孔	M 銼床	B.T 鉸金	H.N 滲碳
○ 真圓度	⊥ 平面度	RD 校孔	FG 平磨	H.C 校直	H.T 回火
◎ 同心度	⊕ 定位度	TAP 攻牙	G 研磨	H.A 調整	
一般角度公差 ±0.5°		SURFACE QUALITY SYMBOL			
尺寸區分(MM)	加工公差	表面粗度			
0.5 - 6 以下	± 0.10	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽
6 - 30 以下	± 0.20	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽
30 - 120 以下	± 0.30	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽
120 - 315 以下	± 0.50	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽
315 - 1000 以下	± 0.80	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽
1000 - 2000 以下	± 1.20	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽
		ANGLES = ±			
		FRACTIONS = ±			

材質(備料) MATERIAL	表面處理 FINISH
審查 CHKD	熱處理 H.R.C
核准 APPROVE	工序 CUTTING
設計 DESIGN	
繪圖 DRAWN	

角法 DIS.WAY	第三角
單位 UNITS	MM
比例 SCALE	2:1
帶件 QTY.	
檔案名稱 FILE NAME	JD97-組合圖

智宏實業有限公司 JI Hong Enterprise Co., Ltd.	
產品名稱 MODEL NAME	適用機種 JD97
圖名 TITLE	件號
Motor Start Relay	
版本 REV	A
圖頁	圖頁 1

符號	位置	修改內容	修改者	修改日
----	----	------	-----	-----